

T S5/3/1

5/3/1

DIALOG(R) File 345:Inpadoc/Fam.& Legal Stat  
(c) 2006 EPO. All rts. reserv.

11780209

Basic Patent (No,Kind,Date): JP 6130745 A2 19940513 <No. of Patents: 011>

PROCESS CARTRIDGE, METHOD FOR ASSEMBLING PROCESS CARTRIDGE AND IMAGE  
FORMING DEVICE (English)

Patent Assignee: CANON KK

Author (Inventor): NUMAGAMI ATSUSHI; KARAKAMA TOSHIYUKI; IKEMOTO ISAO;  
YASHIRO MASAHIKO

IPC: \*G03G-015/00; B41J-002/44; B41J-002/385

Derwent WPI Acc No: \*G 94-257414;

JAPIO Reference No: \*180423P000154; 180426P000028; 180426P000029;  
180423P000154

Language of Document: Japanese

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applc No	Kind	Date	
JP 6130745	A2	19940513	JP 9365371	A	19930324	(BASIC)
JP 6130874	A2	19940513	JP 9353191	A	19930219	
JP 6130877	A2	19940513	JP 9353190	A	19930219	
JP 6301249	A2	19941028	JP 93102729	A	19930428	
JP 7121086	A2	19950512	JP 9387813	A	19930324	
JP 3110581	B2	20001120	JP 9353190	A	19930219	
JP 3241859	B2	20011225	JP 9387813	A	19930324	
JP 3285406	B2	20020527	JP 9353191	A	19930219	
JP 3287636	B2	20020604	JP 9365371	A	19930324	
JP 3352141	B2	20021203	JP 93102729	A	19930428	
US 5966566	A	19991012	US 870269	A	19970606	

Priority Data (No,Kind,Date):

JP 9365371	A	19930324
JP 92260614	A	19920904
JP 9353191	A	19930219
JP 9353190	A	19930219
JP 93102729	A	19930428
JP 9353192	A	19930219
JP 9387813	A	19930324
US 870269	A	19970606
US 215735	B1	19940322

?

T S3/5/1

3/5/1

DIALOG(R) File 347:JAPIO  
(c) 2006 JPO & JAPIO. All rts. reserv.

04486977 \*\*Image available\*\*

BLADE MEMBER AND INSTALLATION METHOD THEREFOR AND PROCESSING CARTRIDGE AND IMAGE FORMING DEVICE

PUB. NO.: 06-130877 [JP 6130877 A]

PUBLISHED: May 13, 1994 (19940513)

INVENTOR(s): NUMAGAMI ATSUSHI

YASHIRO MASAHIKO

IKEMOTO ISAO

KARAKAMA TOSHIYUKI

APPLICANT(s): CANON INC [000100] (A Japanese Company or Corporation), JP  
(Japan)

APPL. NO.: 05-053190 [JP 9353190]

FILED: February 19, 1993 (19930219)

INTL CLASS: [5] G03G-021/00; G03G-021/00; G03G-015/00

JAPIO CLASS: 29.4 (PRECISION INSTRUMENTS -- Business Machines)

JAPIO KEYWORD: R002 (LASERS); R131 (INFORMATION PROCESSING -- Microcomputers & Microprocessors)

JOURNAL: Section: P, Section No. 1784, Vol. 18, No. 426, Pg. 29,  
August 09, 1994 (19940809)

#### ABSTRACT

PURPOSE: To accurately position and install a blade by providing a notch and a hole for positioning on a support member for installing the blade and positioning by engaging with a specified dowel.

CONSTITUTION: Rectangular positioning dowels 14d1 are protrusively provided on right and left blade installation surfaces 14c and a screw hole 14c1 is spirally provided. Also a round positioning dowel 14d2 is protrusively provided on the other installation surface 14c. Then, in the case of installing a cleaning blade 11a on a cleaning frame body 14, positioning in a vertical direction is done by fitting the rectangular dowel 14d1 in the rectangular notch 11d1, and the positioning in a longitudinal direction is done by fitting the circular dowel 14d2 in a slender hole 11d3. Therefore a blade support member 11d is positioned in the vertical and longitudinal directions against the cleaning frame body 14. In this state the blade 11a is installed and fixed on the cleaning frame body 14 by fastening a screw 77.

?

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平6-130877

(43)公開日 平成6年(1994)5月13日

(51) Int.Cl.<sup>5</sup> 識別記号 執内整理番号 F I 技術表示箇所  
G 03 G 21/00 303  
111  
15/00 101 9314-2H

審査請求 未請求 請求項の数45(全 45 頁)

(21) 出願番号 特願平5-53190  
(22) 出願日 平成5年(1993)2月19日  
(31) 優先権主張番号 特願平4-260614  
(32) 優先日 平4(1992)9月4日  
(33) 優先権主張国 日本(JP)

(71) 出願人 000001007  
キヤノン株式会社  
東京都大田区下丸子3丁目30番2号

(72) 発明者 沼上 敦  
東京都大田区下丸子3丁目30番2号キヤノン株式会社内

(72) 発明者 矢代 昌彦  
東京都大田区下丸子3丁目30番2号キヤノン株式会社内

(72) 発明者 池本 功  
東京都大田区下丸子3丁目30番2号キヤノン株式会社内

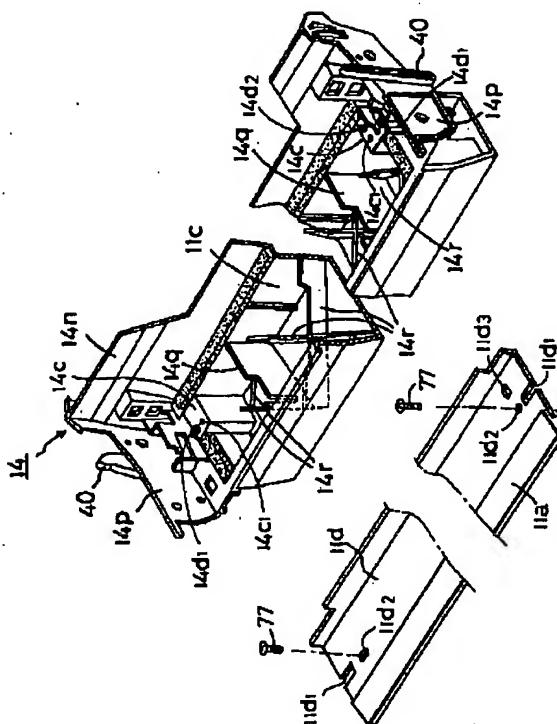
(74) 代理人 弁理士 中川 周吉 (外1名)

(54) 【発明の名称】 ブレード部材及びブレード部材の取り付け方法及びプロセスカートリッジ及び画像形成装置

(57) 【要約】

【目的】 位置精度を高めて取り付けることが可能なブレード部材及び前記ブレードの取り付け方法及び前記ブレードを用いたプロセスカートリッジ及び画像形成装置を提供する。

【構成】 弹性プレードと、前記弹性プレードを支持する支持部材と、を有するプレード部材を前記被取り付け部材に取り付けるにあたって、前記支持部材に設けられた矩形切欠を前記被取り付け部材に設けられた矩形ダボに嵌合し、前記支持部材に設けられたほぼ長細形状の孔を前記被取り付け部材に設けられた円形ダボに嵌合し、その後前記支持部材を前記被取り付け部材に係止して、前記プレード部材を前記被取り付け部材に取り付けることを特徴とする。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 ブレード部材において、  
弹性ブレードと、  
前記弹性ブレードを支持する支持部材と、  
前記支持部材の長手方向両側端に設けられた矩形の切欠と、  
前記支持部材にその長手方向側端よりも内側に設けられた第一の孔と第二の孔と、  
前記支持部材の前記第一の孔のほぼ真上に設けられた第三のほぼ長細形状の孔と、  
10 を有することを特徴とするブレード部材。

【請求項2】 前記切欠と前記第一の孔と第二の孔とが、前記支持部材の長手方向に沿ってほぼ直線状に設けられていることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項3】 前記矩形の切欠は、ブレード部材を所定の場所に取り付ける際に矩形ダボと係合して前記ブレード部材の幅方向に対する位置決めを行うことを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項4】 前記第一の孔と第二の孔はほぼ円形であつて、ブレード部材を所定の場所に取り付ける際にネジが貫通することを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項5】 前記ほぼ長細形状の第三の孔は、ブレード部材を所定の場所に取り付ける際に円形ダボと係合して前記ブレード部材の長手方向に対する位置決めを行うことを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項6】 前記矩形の切欠は、長手方向の長さが約1mm～10mm、好ましくは4mmであることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項7】 前記ほぼ円形の第一の孔と第二の孔は、直径が約1mm～10mm、好ましくは4mmであることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項8】 前記ほぼ長細形状の第三の孔は、長手方向の長さが約1mm～10mm、好ましくは4mm、またその幅方向の長さが約4mm～20mmであることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項9】 前記切欠と前記第一の孔との間隔および前記切欠と前記第二の孔との間隔は、約5mm～7mmであることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項10】 前記第一の孔と第二の孔の中心間の距離は、約216.5mmであることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項11】 前記切欠と前記第一の孔および前記第三の孔は前記支持部材の側端から約5mm～30mm、好ましくは15mm内に設けられていることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項12】 前記弹性ブレードの材質は、ポリウレタンゴムであることを特徴とする請求項1に記載したブ

レード部材。

【請求項13】 前記支持部材の材質は、鋼板であることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

【請求項14】 前記支持部材は、長手方向の長さが約200mm～300mm、好ましくは238.5mm、幅方向の長さが約20mm～40mm、好ましくは29.5mmであることを特徴とする請求項1に記載したブレード部材。

10 【請求項15】 ブレード部材において、  
弹性ブレードと、  
前記弹性ブレードを支持する支持部材と、  
を有し、

前記支持部材の長手方向の長さが約200mm～300mm、幅方向の長さが約20mm～40mm、であることを特徴とするブレード部材。

【請求項16】 前記支持部材の長手方向の長さが好ましくは約238.5mm、幅方向の長さが好ましくは約29.5mm、であることを特徴とする請求項15に記載したブレード部材。

【請求項17】 前記支持部材の材質は、鋼板であることを特徴とする請求項15に記載したブレード部材。

【請求項18】 前記支持部材に設けられた第一の孔と第二の孔の中心間の距離が約216.5mmであることを特徴とする請求項15に記載したブレード部材。

20 【請求項19】 前記ブレード部材は、像担持体を有し、この像担持体と一体的に画像形成装置本体に対して着脱可能なプロセスカートリッジに設けられており、前記ブレード部材の有する支持部材は前記プロセスカートリッジに設けられた除去トナーを収納する収納部の蓋を兼ねることを特徴とする請求項15に記載したブレード部材。

30 【請求項20】 前記ブレード部材は、像担持体上の残留トナーを搔き落すためのクリーニングブレードである前記各請求項に記載したブレード部材。

【請求項21】 前記ブレード部材は、現像ローラ上のトナー層厚を規制するための現像ブレードである請求項1～請求項19に記載したブレード部材。

【請求項22】 画像形成装置本体に装着可能なプロセスカートリッジにおいて、  
像担持体と、  
弹性ブレードと、

40 前記弹性ブレードを支持する支持部材と、  
前記支持部材の長手方向両側端に設けられた切欠と、  
前記支持部材にその長手方向側端よりも内側に設けられた第一の孔と第二の孔と、

前記支持部材の前記第一の孔のほぼ真上に設けられた第三のほぼ長細形状の孔と、  
を有することを特徴とするプロセスカートリッジ。

【請求項23】 プロセスカートリッジを装着可能であつて、記録媒体に画像を形成する画像形成装置において、  
像担持体と、

弹性プレードと、  
前記弹性プレードを支持する支持部材と、  
前記支持部材の長手方向両側端に設けられた切欠と、  
前記支持部材にその長手方向側端よりも内側に設けられた第一の孔と第二の孔と、  
前記支持部材の前記第一の孔のほぼ真上に設けられた第三のほぼ長細形状の孔と、  
を有するプロセスカートリッジを装着可能な装着手段と、

記録媒体を搬送する搬送手段と、  
を有することを特徴とする画像形成装置。

【請求項 24】 ブレード部材において、

弹性プレードと、  
前記弹性プレードを支持する支持部材と、  
前記支持部材の長手方向側端に設けられた矩形の切欠と、  
前記支持部材にその長手方向側端よりも内側に設けられた第一の孔と第二の孔と、  
前記支持部材にその長手方向側端と前記第一の孔との間に設けられた第三の孔と、  
を有し、

前記矩形の切欠と第一の孔と第二の孔と第三の孔とを、  
前記支持部材の長手方向に沿ってほぼ直線状に設けたことを特徴とするブレード部材。

【請求項 25】 前記矩形の切欠は、ブレード部材を所定の場所に取り付ける際に矩形ダボと係合して前記ブレード部材の幅方向に対する位置決めを行うことを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 26】 前記第一の孔と第二の孔はほぼ円形であって、ブレード部材を所定の場所に取り付ける際にネジが貫通することを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 27】 前記第三の孔はほぼ円形であって、ブレード部材を所定の場所に取り付ける際に円形ダボと係合して前記ブレード部材の長手方向に対する位置決めを行うことを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 28】 前記矩形の切欠は、長手方向の長さが約 1 mm～10 mm、好ましくは 4 mm であることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 29】 前記ほぼ円形の第一の孔と第二の孔は、直径が約 1 mm～10 mm、好ましくは 4 mm であることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 30】 前記ほぼ円形の第三の孔は、直径が約 1 mm～10 mm、好ましくは 4 mm であることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 31】 前記切欠と前記第二の孔との間隔は、約 5 mm～7 mm であることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 32】 前記第一の孔と第二の孔の中心間の距 50

離は、約 216.5 mm であることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 33】 前記ほぼ円形の第三の孔は、その中心が前記支持部材の側端から約 1 mm～20 mm、好ましくは 11 mm 内に設けられていることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 34】 前記弹性プレードの材質は、ポリウレタンゴムであることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 35】 前記支持部材の材質は、鋼板であることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 36】 前記支持部材は、長手方向の長さが約 200 mm～300 mm、好ましくは 238.5 mm、幅方向の長さが約 20 mm～40 mm、好ましくは 29.5 mm であることを特徴とする請求項 24 に記載したブレード部材。

【請求項 37】 前記ブレード部材は、像担持体上の残留トナーを掻き落すためのクリーニングブレードである請求項 24～請求項 36 に記載したブレード部材。

【請求項 38】 前記ブレード部材は、現像ローラ上のトナー層厚を規制するための現像ブレードである請求項 24～請求項 36 に記載したブレード部材。

【請求項 39】 画像形成装置本体に装着可能なプロセスカートリッジにおいて、像担持体と、  
弹性プレードと、

前記弹性プレードを支持する支持部材と、  
前記支持部材の長手方向側端に設けられた矩形の切欠と、

前記支持部材にその長手方向側端よりも内側に設けられた第一の孔と第二の孔と、  
前記支持部材にその長手方向側端と前記第一の孔との間に設けられた第三の孔と、  
を有し、

前記矩形の切欠と第一の孔と第二の孔と第三の孔とを、  
前記支持部材の長手方向に沿ってほぼ直線状に設けたことを特徴とするブレード部材と、  
を有することを特徴とするプロセスカートリッジ。

【請求項 40】 プロセスカートリッジを装着可能であって、記録媒体に画像を形成する画像形成装置において、

像担持体と、  
弹性プレードと、  
前記弹性プレードを支持する支持部材と、  
前記支持部材の長手方向側端に設けられた矩形の切欠と、

前記支持部材にその長手方向側端よりも内側に設けられた第一の孔と第二の孔と、  
前記支持部材にその長手方向側端と前記第一の孔との間に設けられた第三の孔と、  
を有し、

前記矩形の切欠と第一の孔と第二の孔と第三の孔とを、

前記支持部材の長手方向に沿ってほぼ直線状に設けたブレード部材と、  
を有するプロセスカートリッジを装着可能な装着手段  
と、

記録媒体を搬送するための搬送手段と、  
を有することを特徴とする画像形成装置。

【請求項41】被取り付け部材にブレード部材を取り付けるブレード部材の取り付け方法において、

弾性ブレードと、前記弾性ブレードを支持する支持部材と、を有するブレード部材を前記被取り付け部材に取り付けるにあたって、前記支持部材に設けられた矩形切欠を前記被取り付け部材に設けられた矩形ダボに嵌合し、前記支持部材に設けられたほぼ長細形状の孔を前記被取り付け部材に設けられた円形ダボに嵌合し、その後前記支持部材を前記被取り付け部材に係止して、前記ブレード部材を前記被取り付け部材に取り付けることを特徴とするブレード部材の取り付け方法。

【請求項42】前記支持部材が更に有する円形孔にネジを貫通させて前記被取り付け部材に前記支持部材をネジ留めすることによって、前記支持部材を前記被取り付け部材に係止することを特徴とする請求項41に記載したブレード部材の取り付け方法。

【請求項43】前記ブレード部材は前記円形ダボと係合してその長手方向に対する位置決めを行い、前記矩形ダボと係合してその幅方向に対する位置決めを行うことを特徴とする請求項41に記載したブレード部材の取り付け方法。

【請求項44】前記ブレード部材は、像担持体上の残留トナーを搔き落すためのクリーニングブレードであることを特徴とする請求項41に記載したブレード部材の取り付け方法。

【請求項45】前記ブレード部材は、現像ローラ上のトナー層厚を規制するための現像ブレードである請求項41に記載したブレード部材の取り付け方法。

#### 【発明の詳細な説明】

##### 【0001】

【産業上の利用分野】本発明は画像形成用いるブレード部材及びブレード取り付け方法及びプロセスカートリッジ及び画像形成装置に関する。

##### 【0002】

【従来の技術】プリンタ等の画像形成装置は、一様に帶電させた感光体ドラム（像担持体）に選択的な露光をして潜像を形成し、この潜像を現像スリーブに形成したトナー層を転移させることによって顕像化すると共に、該トナー像を記録媒体に転写して画像記録を行う。そして感光体ドラム上に残留したトナーはクリーニング手段によって除去し、この感光体ドラムに再度潜像を形成するようしている。

【0003】このような装置にあっては、トナーがなくなる都度補給しなければならないが、このトナーの補給

作業が煩わしいばかりか、汚れを伴うこともある。また各部材のメンテナンスは専門のサービスマンでなければ行うことが出来ず、ユーザには不便を伴うことが多かった。

【0004】そこで、前記感光体ドラム、帯電手段、現像手段、クリーニング手段等を一体構造にまとめてカートリッジ化することにより、ユーザが前記カートリッジを装置本体に装着することによってトナーの補給や寿命に達した感光体等の部品を交換可能とし、メンテナンスを容易にしたもののが実用化されている。

【0005】前記プロセスカートリッジにあっては、現像スリーブへのトナー層厚を規制するために現像ブレードを用い、また感光体ドラム上に残留したトナーを除去するにはクリーニングブレードによって搔き落とすように構成しているのが一般的である。

【0006】このブレードの取り付け構成としては、例えば図73に示すように、ブレード部材100を支持部材101に取り付け、この支持部材101をカートリッジ枠体にネジ102によって固定する。このブレード部材100は感光体ドラム等に対して精度良く取り付けなければならない、支持部材101を枠体にネジ止めするにはその位置決めを慎重にしなければならない。そのため、支持部材101の長手方向両端に矩形の切欠103を設け、これを枠体に設けた矩形ダボ104に嵌合して位置決めし、この状態でネジ止めするようにしている。

##### 【0007】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、前記構成にあっては、切欠103とダボ104との嵌合を容易にするために、支持部材101の長手方向における切欠103の長さをダボ104よりも若干長くして容易に嵌合し得るようにしている。そのため、切欠103をダボ104に嵌合した状態で、支持部材101はその幅方向では位置決めされるが、長手方向に僅かにガタつきを有している。従つて、ネジ止めするときに正確な位置決めをする必要があった。

【0008】本発明は従来の前記課題を解決するものであり、その目的とするところは、位置精度を高めて取り付けることが可能なブレード部材及び前記ブレードの取り付け方法及び前記ブレード部材を用いたプロセスカートリッジ及び画像形成装置を提供せんとするものである。

##### 【0009】

【課題を解決するための手段】前記目的を達成するための本発明に係る代表的な構成は、弾性ブレードと、前記弾性ブレードを支持する支持部材と、を有するブレード部材を前記被取り付け部材に取り付けるにあたって、前記支持部材に設けられた矩形切欠を前記被取り付け部材に設けられた矩形ダボに嵌合し、前記支持部材に設けられたほぼ長細形状の孔を前記被取り付け部材に設けられた円形ダボに嵌合し、その後前記支持部材を前記被取り

付け部材に係止して、前記ブレード部材を前記被取り付け部材に取り付けることを特徴としてなる。

【0010】

【作用】前記構成にあっては、矩形切欠を矩形ダボに嵌合することにより、支持部材の幅方向の位置決めがなされ、長細孔を円形ダボに嵌合することにより、支持部材の長手方向の位置決めがなされる。この状態で支持部材を被取り付け部材に係止することによって正確な位置決め精度をもってブレードを取り付け固定することが出来る。

10

【0011】

【実施例】

〔第一実施例〕次に本発明の第一実施例に係るプロセスカートリッジ及びプロセスカートリッジを用いる画像形成装置について、図面を参照して説明する。

【0012】〔プロセスカートリッジ及びこれを装着した画像形成装置の全体説明〕まず画像形成装置の全体構成について概略説明する。尚、図1は画像形成装置の一態様であるプロセスカートリッジを装着したレーザーブリンタの断面構成説明図、図2はその外観説明図、図3はプロセスカートリッジの断面構成説明図、図4はその外観説明図である。

20

【0013】この画像形成装置Aは図1に示すように、光学系1から画像情報に基づいた光像を照射して像担持体である感光体ドラムに潜像を形成し、その潜像を現像剤(以下トナー)によって現像してトナー像を形成する。そして前記トナー像の形成と同期して記録媒体2を搬送手段3によって搬送し、且つプロセスカートリッジBとしてカートリッジ化された画像形成部に於いて前記感光体ドラムに形成したトナー像を転写手段4によって記録媒体2に転写し、その記録媒体2を定着手段5に搬送し、転写トナー像を定着して排出部6へ排出する。

30

【0014】前記画像形成部を構成するプロセスカートリッジBは、図3に示すように、像担持体である感光体ドラム7を回転してその表面を帯電手段8によって一様に帯電し、前記光学系1からの光像を露光部9を介して感光体ドラム7に露光して潜像を形成し、現像手段10で前記潜像に応じたトナー像を形成することにより可視像化する。そして前記転写手段4でトナー像を記録媒体2に転写した後は、クリーニング手段11によって感光体ドラム7に残留したトナーを除去する。

40

【0015】尚、前記プロセスカートリッジBはトナー溜め等を有する第一枠体であるトナー枠体12と、現像スリーブ等を有する第二枠体である現像枠体13と、感光体ドラム7やクリーニング手段11等を有する第三枠体であるクリーニング枠体14とによって構成している。尚、図2において、15aは操作部であつて記録枚数設定ボタン、濃度設定ボタン、テストプリントボタン及び後述するカートリッジの交換を報知するためのランプ等が設けてある。

50

【0016】次に前記画像形成装置A及びこれに装着するプロセスカートリッジBの各部の構成について詳細に説明する。

【0017】〔画像形成装置〕まず前記画像形成装置Aの各部の構成について、光学系、搬送手段、転写手段、定着手段、カートリッジ装着手段の順に説明する。

【0018】〔光学系〕光学系1は外部装置等から読み込んだ画像情報に基づいて光照射することによって感光体ドラム7へ光像を照射するものであり、図1に示すように、装置本体15の光学ユニット1a内にポリゴンミラー1b、スキャナーモータ1c、結像レンズ1d、反射ミラー1e及びレーザーダイオード1fが収納してある。

【0019】そして例えばコンピュータやワードプロセッサ等の外部機器(ホスト62(図62参照))から画像信号が与えられると、レーザーダイオード1fが前記画像信号に応じて発光し、ポリゴンミラー1bに前記画像光として照射する。このポリゴンミラー1bはスキャナーモータ1cによって高速回転し、該ポリゴンミラー1bで反射した画像光が結像レンズ1d及び反射ミラー1eを介して感光体ドラム7へ照射し、該感光体ドラム7の表面を選択的に露光し、感光体ドラム7に画像情報に応じた潜像を形成する。

【0020】〔記録媒体搬送手段〕次に記録媒体2(例えば記録紙、OHPシート、布或いは薄板等)を搬送するための搬送手段3の構成について説明する。本実施例に係る記録媒体2は手差し給送と、カセット給送の2種類が可能になっている。手差し給送するための構成は、図1に示すように、給送トレイ3aに一枚又は複数枚の記録媒体2をセットして画像形成を開始すると、ピックアップローラ3bによって給送トレイ3a上の記録媒体2を装置内へ送り込むと共に、複数枚の記録媒体2をセットした場合には分離ローラ対3c1、3c2によって一枚ずつ分離給送し、記録媒体2の先端がレジストローラ対3d1、3d2に突き当たるように搬送する。そして前記レジストローラ対3d1、3d2が画像形成動作に応じて駆動回転して記録媒体2を画像形成部へと搬送する。更に画像形成後の記録媒体2を定着手段5へと搬送し、且つ中間排出ローラ3e及び排出ローラ対3f1、3f2によって排出部6へ排出する。尚、前記各ローラ間には記録媒体2の搬送をガイドするためのガイド部材3gが設けてある。

【0021】また前記給送トレイ3aは内部材3a1と外部材3a2とからなり、非使用時には内部材3a1が外部材3a2内に収納され、図2に示すように、外部材3a2が装置本体15の外装を構成する。

【0022】一方、カセット給送するための構成は、図1に示すように、装置本体15の内底部にカセット3hの装着部を有し、記録媒体2が手差し給送されないときは前記装着部に装着したカセット3h内の記録媒体2をピ

ックアップローラ3i及び給送ローラ3jによって上部から一枚ずつレジストローラ対3d1, 3d2へ給送する。そしてレジストローラ対3d1, 3d2以降は前記手差し給送の場合と同様の部材によって搬送する。尚、3kはセンサであってカセット3h内の記録媒体2の有無を検出する。

【0023】(転写手段) 転写手段4は画像形成部で感光体ドラム7に形成されたトナー像を記録媒体2に転写するものであり、本実施例の転写手段4は図1に示すように、転写ローラ4によって構成している。即ち、装着したプロセスカートリッジBの感光体ドラム7に転写ローラ4によって記録媒体2を押圧するように構成し、該転写ローラ4に感光体ドラム7に形成されたトナー像と逆極性の電圧を印加する（例えば本実施例の場合は直流電圧約1000Vで定電流制御を行う）ことにより、感光体ドラム7上のトナーを記録媒体2に転写する。

【0024】(定着手段) 次に定着手段5は前記転写ローラ4の電圧印加によって記録媒体2に転写したトナー像を定着させるものである。図1に示すように、駆動回転する駆動ローラ5aと、内部にヒータ5cを有し、前記駆動ローラ5aと圧接して従動回転する定着ローラ5bとかなる。即ち、画像形成部でトナー像を転写された記録媒体2を前記駆動ローラ5aと定着ローラ5b間を通過させる際に、両ローラ5a, 5bの押圧によって圧力を印加し、且つ定着ローラ5bの発熱によって熱を印加する。これによって記録媒体2に転写したトナーを記録媒体2に定着させる。

【0025】(カートリッジ装着手段) 前記画像形成装置A内にはプロセスカートリッジBを装着するためのカートリッジ装着手段が設けてある。プロセスカートリッジBの装置本体に対する着脱は開閉カバー16を開放することによって行う。即ち、装置本体15の上部にはヒンジ16aによって開閉可能な開閉カバー16が取り付けてある。一方、図5及び図6に示すように本体内側壁面には左ガイド部材17及び右ガイド部材18が取り付けてある。この左右ガイド部材17, 18には前下がりに傾斜した第一ガイド部17a, 18a、その上方に第二ガイド部17b, 18bがそれぞれ左右対称位置に設けてある。そして第一ガイド部17a, 18aの先端には後述するプロセスカートリッジBのドラム軸受を支持する軸受部17c, 18cが設けてあり、第二ガイド部17b, 18bには途中に段部17b1, 18b1が設けてある。

【0026】更に左ガイド部材17には第二ガイド部17bの上方にカートリッジ回動規制ガイド部17dが設けてある。また右ガイド部材18には第二ガイド部18bの上方にプロセスカートリッジBのドラムシャッタ35を開閉するためのシャッタカム部18dが設けてある。

【0027】また前記回動規制部17d及びシャッタカム部18dの上方には加圧部材19が取り付けてあり、装着したプロセスカートリッジBを捩じりコイルバネ19aによ

り下方へ付勢する。更に左右ガイド部材17, 18の前部（カートリッジを挿入する方向前部）側にはプロセスカートリッジBの位置決め用の突当部材20が設けてある。

【0028】プロセスカートリッジBは開閉カバー16を開いた後、前記ガイド部材17, 18の第一ガイド部17a, 18a及び第二ガイド部17b, 18bにガイドされて装着されるが、このカートリッジBを装着するときの説明はプロセスカートリッジBの構成を説明した後に詳述する。

【0029】(プロセスカートリッジ) 次に前記画像形成装置Aに装着されるプロセスカートリッジBの各部の構成について説明する。

【0030】このプロセスカートリッジBは像担持体と、少なくとも1つのプロセス手段を備えたものである。ここでプロセス手段としては、例えば像担持体の表面を帯電させる帯電手段、像担持体にトナー像を形成する現像手段、像担持体表面に残留したトナーをクリーニングするためのクリーニング手段等がある。本実施例のプロセスカートリッジBは図3に示すように、像担持体である電子写真感光体ドラム7の周囲に帯電手段8、露光部9、トナーによる現像を行う現像手段10、及びクリーニング手段11を配置し、これらをトナー枠体12、現像枠体13、クリーニング枠体14からなるハウジングで覆つて一体化し、装置本体15に着脱可能に構成している。

【0031】次にプロセスカートリッジBの各部の構成を、感光体ドラム7、帯電手段8、露光部9、現像手段10、クリーニング手段11の順に詳細に説明する。

【0032】(感光体ドラム) 本実施例に係る感光体ドラム7は円筒状のアルミニウムからなるドラム基体7aの外周面に有機感光層7bを塗布している。そして前記感光体ドラム7を図7に示すようにクリーニング枠体14に回動可能に取り付け、感光体ドラム7の長手方向一方端部に固定したはず歯ギヤ7c（図8(a)参照）に装置本体側に設けた駆動モータ71（図62参照）の駆動力を伝達することにより、感光体ドラム7を画像形成動作に応じて図1の矢印方向へ回転させる。

【0033】尚、前記感光体ドラム7は図8(a)の長手方向断面図に示すように、長手方向一方の端部に取り付けたギヤフランジ7dのボス7d1を枠体14の軸受部14aに嵌入し、他方の端部に取り付けた樹脂製のはず歯ギヤ7cの孔に金属製の軸21（本実施例では鉄製）を挿入し、該軸21を枠体14に固定することにより枠体14に対して回動自在に取り付けている。尚、前記軸21は軸部21aと鍔部21bとが一体的構成されており、前記鍔部21bをネジ21cによって枠体14にネジ止めすることによって取り付け固定する。また前記ギヤフランジ7dは平歯ギヤであって、はず歯ギヤ7cが本体から駆動力を受けることによって回転する感光体ドラム7の回転力を転写ローラ4へ伝達して該ローラ4を回転させる。

【0034】また前記金属軸21は導電部材であり、この金属軸21が挿入される側の感光体ドラム内面には導電性

11

部材22（本実施例ではリン青銅製）がアルミニウム製のドラム基体7aの内面に接触するように設けてあり、前記金属軸21を挿入すると該軸21が導電性部材22に接触する。これにより、後述する如く感光体ドラム7は導電性部材22、金属軸21を介して装置本体側とアースされる。即ち、前記導電性部材22は、図9に示すように、はず歯ギヤ7cのフランジ部7c1の側面に形成したボス7c2に嵌入固定しており、金属軸21が挿通する孔部22aを有すると共に、該孔部22aにかかるようにパネ性を有する接点部22bが設けてある。そして金属軸21を孔部22aに挿入すると該軸21の先端が接点部22bを押し出すようにして接触する。更に導電性部材22は左右に突出した二股爪部22cが設けてあり、フランジ部7c1を感光体ドラム7に嵌入すると前記爪部22cが感光体ドラム7の内周面に接触する。

【0035】画像形成に際しては前記感光体ドラム7を回転させると共に、該ドラム7に接触した帯電手段を構成する帯電ローラ8に直流電圧と交流電圧を重畠して印加し、感光体ドラム7の表面を一様に帯電させる。このとき感光体ドラム表面を均一に帯電するためには帯電ローラ8に直流電圧と交流電圧を重畠して印加し、その交流電圧の周波数を高めることが好ましい。しかしながら、交流電圧の周波数が約200Hzを越えると感光体ドラム7と帯電ローラ8とが振動することに起因する、いわゆる「帯電音」が大きくなる。

【0036】即ち、帯電ローラ8に交流電圧を印加すると、感光体ドラム7と帯電ローラ8間に静電気力による引力が作用し、交流電圧の最大値と最小値の部分で相互に引き合う力が大きく、帯電ローラ8が弾性変形しつつ感光体ドラム7に引き付けられる。また交流電圧の中央部分では相互に引き合う力が小さくなり、帯電ローラ8の弾性変形の回復力によって感光体ドラム7から離れようとする。このため感光体ドラム7と帯電ローラ8とは印加された交流電圧の周波数の2倍の振動を生ずる。更に帯電ローラ8が感光体ドラム7に引き付けられたときに相互の回転にブレーキがかかり、あたかも濡れたガラス表面を指で擦った時のようにスティックスリップによる振動も生じ、これらが帯電音となって現れる。

【0037】そこで本実施例では前記感光体ドラム7の振動を軽減するために、図8(a)及び図8(b)の回転半径方向断面図に示すように、感光体ドラム7内の軸方向略中央に剛体或いは弾性体からなる充填物7eを設けている。この充填物7eの材料としては、アルミニウム、真鍮等の金属の他、セメント、石膏等のセラミック、或いは天然ゴム等のゴム材料でも良い。これらの中から生産性、加工性、重量の効果やコスト等を考慮して適宜選択すれば良い。尚、本実施例では充填物7eとして重量約120gのアルミニウムを使用している。

【0038】充填物7eの形状としては円柱若しくは円筒形状とし（本実施例では図8(b)に示すように円柱

10

12

部材を使用している）、例えば感光体ドラム7の内径よりも約100μm小さい外径の充填物7eを中空のドラム基体7a内に挿入して取り付ける。即ち、ドラム基体7aと充填物7eとのギャップを最大100μm以下とし、充填物の外周又はドラム基体7aの内周に接着剤（例えばシアノアクリレート系、エポキシ樹脂系等）7fを塗布し、充填物7eをドラム基体7a内に挿入して取り付ける。

【0039】前記のように感光体ドラム7内に充填物7eを設けることにより、感光体ドラム7が安定して回転するようになり、画像形成時に於ける感光体ドラム7の回転に伴う振動が抑えられる。このため帯電ローラ8に印加する交流電圧の周波数を高くしても、帯電音の発生を低く抑えることが出来る。

20

【0040】（帯電手段）帯電手段は前記感光体ドラム7の表面を帯電させるためのものであり、本実施例では特開昭63-149669号公報に示すような、所謂接触帯電方法を用いている。即ち、図10に示すように、クリーニング枠体14内に帯電ローラ8を回動自在に設けている。この帯電ローラ8は金属製のローラ軸8aに導電性の弾性層を設け、更にその上に高抵抗の弾性層を設け、更にその表面に保護膜を設けてなる。導電性の弾性層はEPDMやNBR等の弾性ゴム層にカーボンを分散したもので構成され、ローラ軸8aに供給されるバイアス電圧を導く作用をなす。また高抵抗の弾性層はウレタンゴム等で構成され、微量の導電性微粉末（例えばカーボン）を含有するものが一例として挙げられ、感光体ドラム7のピンホール等導電度の高い帯電ローラが相対した場合でも、感光体ドラム7へのリーク電流を制限してバイアス電圧の急降下を防ぐ作用をなす。また保護層はN-メチルメトキシ化ナイロンで構成され、導電性弾性層や高抵抗の弾性層の塑性物質が、感光体ドラム7に触れて感光体ドラム7の表面を変質させることがないよう作用する。

30

【0041】そして前記ローラ軸8aを、感光体ドラム7方向へ僅かにスライド可能な軸受23、24で支持して枠体14に取り付け、該軸受23、24をスプリング25によって感光体ドラム7方向へ付勢して帯電ローラ8を感光体ドラム7に接触させる。

40

【0042】そこで画像形成に際しては、前記帯電ローラ8が感光体ドラム7の回転に従動回転し、このとき帯電ローラ8に前述したように直流電圧と交流電圧を重畠して印加することにより感光体ドラム7の表面を均一に帯電させる。

50

【0043】そのために帯電ローラ8の金属製ローラ軸8aの軸方向一方端にパネ性を有する金属製の接点部材26を接触させ、該接点部材26を介して装置本体側から帯電ローラ8に電圧を印加する。

【0044】またクリーニング枠体14には前記接点部材26の変形を抑えるための規制部材14bが設けてあり、万

ープロセスカートリッジBを落下させる等してローラ軸8 aに対して図10の左側への力が加わったとしても、接点部材26は規制部材14 bに当接し、接点部材26が塑性変形するのを防止する。更に前記規制部材14 bは帯電ローラ8の軸方向移動(図10の左側への移動)を規制するために、帯電ローラ8は常に感光体ドラム7上に位置することになる。

【0045】一方、帯電ローラ8の軸方向他方端の位置決めは軸受24によって行っている。即ち、軸受24は図10に示すように、軸受本体に対してカギ状の突当部24 aを一体的に構成している。この突当部24 aにローラ軸8 aの軸方向端部を突き当てるにより、ローラ軸8 aが図10の軸方向右側へ移動するのを規制している。この軸受24はポリアセタール(POM)で構成しており、金属製のローラ軸8 aとの摺動性が良く、且つ耐磨耗性に優れている。

【0046】前記の如くローラ軸8 aの軸方向端部は耐磨耗性の高い軸受24及び接点部材26に当接して軸方向の移動が規制され、枠体14に接触しない。ここでローラ軸8 aの軸方向端部を枠体14に当接するようにして軸方向の移動を規制するようにすることも考えられるが、このようにすると枠体14を金属製のローラ軸8 aとの擦りに強い材質、例えばポリフェニレンオキサイド樹脂(PPO)等で構成しなければならなくなる。これに対して本実施例のようにローラ軸8 aが枠体14と擦らないようすれば、枠体14の耐磨耗性を高める必要がなくなる。従って、本実施例にあっては枠体14をPPOよりも、より安価な例えばポリスチレン樹脂(PS)等で構成することが出来、プロセスカートリッジBのコストダウンを図ることが出来る。

【0047】尚、前記軸受24の材質はポリアセタールに限定する必要はなく、金属製のローラ軸8 aとの耐磨耗性が高い材質であれば、他にも例えばナイロン等で構成しても良い。

【0048】ここで本実施例にあっては感光体ドラム8を帯電するために帯電ローラ8に印加する電圧は、交流成分 $V_{pp}$ =約1800V、直流成分 $V_{dc1}$ =約-670Vで定電流制御を行なうようにしている。

【0049】(露光部) 露光部9は前記帯電ローラ8によって均一に帯電した感光体ドラム7の表面に、光学系1から照射される光像を露光して該ドラム7表面に静電潜像を形成するためのものであり、図4のカートリッジ外観図に示すようにプロセスカートリッジBの上面であって現像枠体13とクリーニング枠体14との間に光像光を導くための開口部9を設けることによって露光部を構成している。即ち、現像枠体13の上面13 rに矩形切欠9 aを設け、この切欠9 aの一部を覆うようにクリーニング枠体14の上方壁部14 nを配置することによって露光部9を構成している。

【0050】(現像手段) 次に現像手段10について説明

する。これは前記露光によって感光体ドラム7に形成された静電潜像をトナーによって可視像化するものである。尚、この画像形成装置Aは現像に使用するトナーとして磁性及び非磁性の何れでも使用出来るが、この実施例では一成分磁性現像剤としての磁性トナーを収納したプロセスカートリッジBを装着する例を示している。

【0051】前記現像に使用される磁性トナーは、結着樹脂としてポリスチレン樹脂を使用し、その中でもステレン・アクリル樹脂を使用している。

【0053】磁性トナーに更に添加し得る着色材料としては、従来公知のカーボンブラック、銅フタロシアニン、鉄黒等が使用出来る。

【0054】磁性トナーに含有される磁性微粒子としては、磁界の中に置かれて磁化される物質が用いられ、鉄、コバルト、ニッケル等の強磁性金属の粉末、若しくはマグネタイト、フェライト等の合金や化合物が使用出来る。

【0055】前記磁性トナーによってトナー像を形成する現像手段10は、図3の断面図に示すように、トナーを収納するトナー溜10 aを有し、且つトナー溜10 a内部にはトナーを送り出すために矢印方向へ回転するトナー送り部材10 bが設けてある。更に送り出されたトナーを、内部に磁石10 cを有する現像スリープ10 dを回転させてその表面に薄いトナー層を形成する。この現像スリープ10 dにトナー層が形成されるときに、トナーと現像スリープ10 dとの摩擦によって感光体ドラム7上の静電潜像を現像するのに充分な摩擦帶電電荷を得ている。またトナーの層厚を規制するために現像ブレード10 eが、現像スリープ10 dの表面に接して取り付けられている。

【0056】そして本実施例にあっては現像バイアスとして交流成分 $V_{pp}$ =約1600V、直流成分 $V_{dc2}$ =約-500Vを印加するようにしている。尚、この現像バイアスの直流成分 $V_{dc2}$ と、前述した帯電バイアスの直流成分 $V_{dc1}$ (約-670V)の関係では、 $V_{dc1}-V_{dc2}$ の値が-50V以上(+側へ大きくなる)になると、カブリを生ずる虞がある。

【0057】尚、前記トナー溜10 a及びトナー送り部材10 bはトナー枠体12に設けてあり、現像スリープ10 d、現像ブレード10 eは現像枠体13に取り付けてある。そして両枠体12、13の長手方向接合部を超音波溶着することによって一体的に構成している。

【0058】前記トナー層が形成される現像スリープ10 dと感光体ドラム7とは微小間隔(約250μm程度)をもって対向するように位置決めされている。そのため本実施例では図11の分解説明図に示すように、現像スリープ10 dの軸方向両端部近傍であってトナー層形成領域外に現像スリープ外径よりも前記間隔分だけ外径が大きい当接リング部材10 fを設け、該リング部材10 fが感光体ドラム7の潜像形成領域外に当接する。

【0059】また前記現像スリープ10 dの軸方向一方端

15

部にはギヤ10gが取り付けてあり、ギヤ10gと現像スリーブ10dが一体的に回転する。このギヤ10gは現像枠体13とクリーニング枠体14とを結合すると、前述した感光体ドラム7のはす歯ギヤ7cと噛合し、感光体ドラム7の回転に応じて現像スリーブ10dを回転させる。更に前記ギヤ10gはトナー送り部材10bと連結した図示しないギヤと噛合し、感光体ドラム7の回転力をトナー送り部材10bへ伝達する。

【0060】これにより画像形成時にはトナー送り部材10bが回転してトナー溜め10a内のトナーを現像スリーブ10dへと送り込み、現像ブレード10eによって現像スリーブ10dの表面に一定層厚のトナー層を形成し、感光体ドラム7に形成された静電潜像に応じてトナーを転写させる。尚、前記現像スリーブ10dへのトナー層の形成は、現像スリーブ10dに塗工されたカーボン塗工部のみに供給され、感光体ドラム7の長手方向（軸方向）における感光層領域、帯電ローラ8による帯電領域、現像スリーブ10dへのトナー層供給領域（現像領域）の長さは、感光層領域>帯電領域>現像領域、の関係を有するように構成してある。

【0061】尚、トナー溜め10a内のトナーが現像スリーブ10dと現像枠体13との間から漏れないようにしなければならない。そのため本実施例では、図11に示すように、現像スリーブ10dへトナーを送り出すために現像枠体13に設けた開口13aの長手方向両側縁部にトナー漏れ防止用のシール10hを貼着し、前記開口13aの下側縁部に現像スリーブ10dの長手方向全体にわたって接触する吹出シート10iを貼着している。

【0062】ここで前記トナー漏れ防止シール10hの厚さは、現像枠体13の下端縁部13oに形成した段差と等しい厚みをもっており、該シール10hを現像枠体13に貼着すると、シール上面が下端縁部13oと同一高さになる。そして前記吹出シート10iは両面テープ（図示せず）によって前記下端縁部13oの上面に貼着してある。そして吹出シート10iの長手方向は開口13aの長手方向よりも長く、その両端はトナー漏れ防止シール10hとオーバーラップして重なると共に、短手方向先端縁が現像スリーブ10dの外周面に、その軸方向に沿って適当な押圧力で接する。

【0063】前記オーバーラップの状態について更に詳細に説明する。現像ブレード10eの厚さは約1.3mmあるために、図12に示すように、現像ブレード10eの長手方向端部とトナー漏れ防止シール10hとはオーバーラップさせることができず、両者の間には微小な間隙10kが存在する。そして前記間隙10kよりも軸方向外側においてトナー漏れ防止シール10hと吹出シート10iとがオーバーラップする。

【0064】従って、現像スリーブ10dにトナー層を形成する際に、前記間隙10kを通ったトナー<sub>t</sub>が盛り上がりがった状態で現像スリーブ10dに付着する。しかし、該

10

20

30

40

50

16

トナー<sub>t</sub>の回転領域にはトナー漏れ防止シール10hが存在しないために、該トナー<sub>t</sub>は吹出シート10iを通してトナー溜め10a内に回収され、カートリッジ外へこぼれることがない。

【0065】また図13(a)は図11のA-A断面を示し、図13(b)は図11のB-B断面を示す。この図13(a)に示すように、吹出シート10iとトナー漏れ防止シール10hとは、そのオーバーラップ部において屈曲することなく密着し、互いに略平行となるように取り付けである。ここで図14(a), (b)に示すように、吹出シート10iが屈曲してトナー漏れ防止シール10hと密着していないと、両者の隙間Sからトナーが漏れる虞があるが、本実施例のように吹出シート10iが屈曲することなく、トナー漏れ防止シール10hと密着していると前記トナー漏れの虞がない。

【0066】また本実施例の構成にあっては、吹出シート10iが現像スリーブ10dの外周面に当接する先端縁部の当接角は、前記トナー漏れ防止シール10hの上面の状態によって規定され、該上面の精度はばらつかない。そのために、前記当接角の初期設定精度もあまりばらつかない。更に前記吹出シート10iは屈曲して用いられないために、該シート10iの当接角は経時的な変化を起こし難い。従って、トナー枠体12の内部に収納されているトナーが、吹出シート10iと現像スリーブ10dとの間から漏れ出し難くなる。

【0067】尚、トナー漏れに関しては、前記現像ブレード10eと現像枠体13との間からも漏れる虞がある。そのため本実施例では図3の断面図及び図14の部分拡大断面図に示すように、現像枠体13が現像ブレード10eの長手方向に当接する部分に3本の長リブ13b, 13c, 13dを設け、第一リブ13bと第二リブ13cは現像ブレード10eに圧接し、第三リブ13dは現像ブレード10eを取り付けるために板金等で構成したブレード取付部材10jに圧接するようにしている。更に前記現像ブレード10eに圧接する第二リブ13cの先端を鋭いエッジ状に構成し、第一リブ13bを現像ブレード10eに当接すると共に、第三リブ13dをブレード取付部材10jに当接したときに、前記エッジ状の第二リブ13cの先端がゴム製で厚さ約1.3mm程度の現像ブレード10eに食い込むようにしている。

【0068】また前記エッジ状の第二リブ13cは長手方向の中央部が両側部よりも僅かに突出した湾曲形状に構成してある。このため前記枠体13に現像ブレード10eを取り付ける場合、ブレード取付部材10jの長手方向両端近傍をネジ止めするが、このとき長手方向中央部が撓んだとしても、前記のように第二リブ13cの中央部が突出するように湾曲しているために（好ましくは、A4サイズ幅記録可能カートリッジに於いて、約0.1～0.5mm湾曲すると良い）、該リブ13cは長手方向全体にわたって現像ブレード10eに確実に食い込むようになる。従つ

17

て、現像枠体13とブレード10eとの間に隙間が生ずることなく、トナー漏れの発生を防止することが出来る。

【0069】仮にエッジ状の第二リブ13cと現像ブレード10eとに隙間が生じ、該隙間からトナーが漏れたとしても、第三リブ13dがブレード取付部材10jに当接しているために、該部分から外へトナーが漏れないようになっている。特に第二リブ13cと現像ブレード10eとの当接部分と、第三リブ13dとブレード取付部材10jの当接部分とは現像ブレード10eの厚さ分だけの段差があって直線的でないために、トナーが前記第二リブ13cとブレード10eの当接部分から第三リブ13dとブレード取付部材10jの当接部分を通って外へ漏れ難くなっている。

【0070】また本実施例に係る現像手段10にあってはトナー溜め10a内に残っているトナーを検出するためのトナー残量検出機構が設けてある。その構成は図11及び図15に示すように、トナー枠体12と現像枠体13の結合部であって、トナー溜め10aから現像スリーブ10dへのトナー通路に金属製のアンテナ線27を取り付けている。このアンテナ線27を第一電極、現像スリーブ10eを第二電極として機能させることにより、両電極間に電圧を印加すると、両電極間にトナーがある場合には両者間の静電容量が大きく、トナーがなくなると静電容量が小さくなる。従って、制御部60(図62参照)が前記静電容量の変化を検出することによりトナー残量を検出することが出来、その静電容量の電気信号の値を、予め設定された基準値と比較することによって『トナー無』状態を検出することが出来る。そして制御部60が『トナー無』状態を検出すると、例えばランプ(プロセスカートリッジ交換報知)等を点滅してプロセスカートリッジBの交換を報知する。尚、このトナー残量を検出する具体的な回路については後述する。

【0071】ここでトナー枠体12と現像枠体13の接合部は長手側にあっては溶着するためにトナーが漏れることがない。しかし接合部の短手側にあっては溶着することは出来ない。これは未使用状態にあるプロセスカートリッジBのトナー溜め10a内のトナーが漏れないように、図11に示すように、トナー枠体12に設けた開口12eをカバーフィルム28で覆って密封しており、このカバーフィルム28の端部を前記接合部の短手側から外方へ露出させ、使用開始時に該フィルム28の端部を引っ張って抜き取るようにするためである。そのためトナー枠体12と現像枠体13の短手側接合部にはトナー漏れ防止用のシール29を貼着し、該接合部からトナーが漏れるのを防止している。

【0072】しかし、前記アンテナ線27は前述したように、電圧を印加するために、その一方端部を枠体12、13の接合部よりも枠体外方へ突出するように構成し、該端部に接点部27aを設ける必要がある。そのためトナー漏れ防止シール29を貼着したトナー枠体12と現像枠体13の短手側接合部を通してアンテナ線27を外部に突出させな

10

20

30

40

50

18

ければならない。このアンテナ線27を取り付けるには、図16に示すように、現像枠体13の接合部に凹部13eを構成し、該凹部13eにシリコン等の接着剤30を塗布した後にアンテナ線27を落とし込んで現像枠体13に接着する。このアンテナ線27を落とし込んだときに、図16に示すように、凹部13eに塗布した接着剤30が凹部13eからはみ出すようにして盛り上がる。これをそのままの状態にして接着剤30が固まると、トナー漏れ防止シール29を貼着しても、該シール29は現像枠体13と完全に密着せず、隙間31が生ずることがある。この隙間31は僅かなものであるが、トナーは微小粒子であるために、前記隙間31からトナーが漏れてしまう虞がある。

【0073】そのため本実施例では図17(a)に示すように、接着剤30を塗布した凹部13eにアンテナ線27を落とし込んだ後に、図17(b)に示すように、凹部13eから盛り上がった接着剤を棒状部材等によってアンテナ線27上に延ばすようにして(アンテナ線27が隠れるように)前記盛り上がりを均している。その後で図17(c)に示すように、トナー漏れ防止シール29を貼着すると、該シール29は現像枠体13の接合面に対して隙間を生ずることなく密着し、前記のようなトナー漏れが防止される。尚、図17(b)に示すように、接着剤30の盛り上がりを均す場合に、盛り上がった接着剤30の他に接着剤を付け足してアンテナ線27を隠すように均しても良い。

【0074】また前記アンテナ線27は接点部27aが外部に露出しているために、プロセスカートリッジBの操作時等にアンテナ線27の前記露出部分を、例えばぶつける等する虞がある。そしてトナー漏れ防止シール29は厚さ約4mm程度の発泡ウレタン等を使用しており、これは弾力性を有するためにアンテナ線27の露出部分をぶつける等したときに、図18(a)に示すようにアンテナ線27が現像枠体13から浮き上がってしまう虞がある。このときも枠体13とアンテナ線27との間に微小な隙間32が生じ、該隙間32からトナーが漏れる虞がある。

【0075】そのため本実施例では図18(b)に示すように、トナー枠体12と現像枠体13の接合部分のアンテナ線27に現像枠体13からトナー枠体12方向へ「く」字状に屈曲した屈曲部27bを設けている。この屈曲部27bの部分では厚さ4mm程度のシール29が1mm程度まで圧縮された状態になっているために、ほとんど弾性変形しない。従って、前記のようにアンテナ線27の露出部分に万一衝撃が加わったとしてもアンテナ線27が現像枠体13の凹部13eから浮き上がることがなくなる。これにより図18(a)に示したような隙間を生ずることがないために、トナー漏れを生ずる虞がなくなる。

【0076】(トナー漏れ防止シール)次に前記トナー漏れ防止シール29について説明すると、これは発泡ウレタン等の発泡ゴムを両面粘着テープによってトナー枠体12の開口12eの長手方向両側に貼着している。そして図11に示すように、カバーフィルム28を引き抜く側のシ

19

ル29上面にはシール29の短手方向幅よりも幅狭であって厚さ0.01mm~1mm程度の千切れ防止シート29aが貼着してある。

【0077】前記千切れ防止シート29aを設けた理由は次の通りである。即ち、カートリッジBの使用開始時に開口12eを塞いでいるカバーフィルム28を手で引っ張つて除去する必要がある。このとき操作者がフィルム28をフィルム引抜き方向(開口12eの長手方向と同一方向)と平行に引き抜けば問題ない。しかしながら、図19に示すようにフィルム引抜き方向に対して角度αをもって引き抜いた場合には、図20に示すようにカバーフィルム28の短手方向が一方向(図20の上方)に寄せられて縮まり、その折り目がトナー漏れ防止シール29と擦れて該シール29(図20の斜線部分)を引き千切る虞がある。そしてトナー漏れ防止シール29が千切れると、その隙間からトナーが漏れて操作者の手を汚したり、装置本体内にトナーが落ちて記録した記録媒体を汚してしまう虞がある。

【0078】これに対して本実施例のようにカバーフィルム28を引き抜く側のトナー漏れ防止シール29に千切れ防止シート29aを設けていると、前記のようにカバーフィルム28を引き抜くときに折り目が生じても、千切れ防止シート29aがシール29を保護し、該シール29が千切れることがない。従って、カバーフィルム28を引き抜く方向に関わらず、トナー漏れを生ずる虞がなくなる。

【0079】またシール29の短手方向であって、開口部12e側に千切れ防止シート29aを設けることにより、カバーフィルム28を引き抜くときに、該フィルム28に付いたトナーを千切れ防止シート29aが搔き落とすようになり、引き抜いたフィルム28で手を汚すことを防止するこ

10

20

30

20

【0080】尚、前記トナー漏れ防止シール29と千切れ防止シート29aとは、トナー枠体12と現像枠体13とを溶着して接合すると、カバーフィルム引抜き方向に対して垂直方向の2辺(図11の上下方向の2辺)が両枠体12、13によって噛み込まれ、強固に固定されるために、シート29aがシール29からズレてしまうことはない。

【0081】ここで前記千切れ防止シート29aの材質としてはカバーフィルム28との擦れに強い材質であることが好ましく、例えばポリエチレンテレフタレートや高密度ポリエチレンシート等が適している。

【0082】またトナー漏れ防止シール29の短手方向幅よりも幅狭の千切れ防止シート29aを貼着する場合、図21に示すように、シート29aの貼り付け位置をトナー漏れ防止シール29のカバーフィルム引抜き方向(図21の矢印方向)のエッチ29bから所定の間隔Uを設けるようにすると、カバーフィルム28を引き抜くときにエッチ29bでフィルム28に付着したトナーを、より効果的に搔き落とすことが出来る。そして前記間隔Uを約5mm以下にすれば、カバーフィルム28を引き抜くときのトナー漏れ防止シール29の千切れ防止効果も低下しない。

【0083】尚、千切れ防止シート29aは前述したようにトナー漏れ防止シール29の短手方向幅よりも幅狭でなくとも良く、前記シール29の上面全体に貼着する構成であっても良い。

【0085】(感光体ドラム等の各サイズ) 次に本実施例に係る前記感光体ドラム7と帯電ローラ8及び現像スリープ10dの各サイズ及び配置関係を図22及び図23を参照して例示するが、本発明はこれに限定されるものではなく、適宜選択出来るものである。

【0086】

(1) はず歯ギヤ7cの歯数	→32歯
(2) はず歯ギヤ7cの直径(D1)	→約31.85mm
(3) はず歯ギヤ7cの幅(W1)	→約9.8mm
(4) ギヤフランジ7dの歯数	→43歯
(5) ギヤフランジ7dの直径(D2)	→約32mm
(6) ギヤフランジ7dの幅(W2)	→約5.6mm
(7) 感光体ドラム7の長さ(L1)	→約254mm
(8) 感光体ドラム7の感光体塗布領域の長さ(L2)	→約250mm
(9) 感光体ドラム7の直径(D3)	→約30mm
(10) 感光体ドラム7の金属軸21の直径(D4)	→約10mm
(11) 現像スリープ10dの長さ(L3)	→約246mm
(12) 現像スリープ10dのカーボン塗工部の長さ(L4)	→約216mm
(13) 現像スリープ10dの直径(D5)	→約16mm
(14) リング部材10fの外径(D6)	→約16.5mm
(15) リング部材10fの長さ(L5)	→約12mm
(16) リング部材10fの長さ(L6)	→約9mm
(17) リング部材10fのドラム当接部の外径(D7)	→約16.7mm
(18) リング部材10fのドラム当接部の厚さ(E1)	→約0.3mm
(19) リング部材10fのドラム当接部の幅(W3)	→約4mm

21

- (20) 現像ギヤ10gの歯数
- (21) 現像ギヤ10gの直径 (D 8)
- (22) 現像ギヤ10gの幅 (W 4)
- (23) 帯電バイアス接点部49の長さ (L 7)
- (24) 帯電バイアス接点部49の幅 (W 5)
- (25) 現像バイアス接点部48の長さ (L 8)
- (26) 現像バイアス接点部48の幅 (W 6)
- (27) アンテナ線27の接点部27aの直径 (D 9)
- (28) アンテナ線27の接点部27aの幅 (W 7)
- (29) 帯電ローラ8の長さ (L 8)
- (30) 帯電ローラ8の帶電部(ゴム部)の長さ (L 9)
- (31) 帯電ローラ8の直径 (D 10)
- (32) ローラ軸8aの長さ (L 10)
- (33) ローラ軸8aの直径 (D 11)

【0087】尚、ここではす歯ギヤ7cと現像ギヤ10gは、所謂はす歯ギヤであって、ギヤ7cが本体側からの駆動力を受けると、遊びを有して取り付けられている感光体ドラム7はギヤ7c方向へスラスト力を見る。そこで感光体ドラム7は、スラスト力を受けてスラスト方向へ移動し、クリーニング枠体14に当接してスラスト方向の位置決めがなされる。

【0088】(クリーニング手段) 次にクリーニング手段11は、感光体ドラム7のトナー像を転写手段4によって記録媒体2に転写した後に、感光体ドラム7に残留したトナーを除去するためのものである。このクリーニング手段11は図3に示すように、感光体ドラム7の表面に接触し、該ドラム7に残留したトナーを掻き落とすためのクリーニングブレード11aと、前記掻き落としたトナーを掬い取るために前記ブレード11aの下方に位置し、且つ感光体ドラム7の表面に接触したスクイシート11bと、前記掬い取った廃トナーを溜めるための廃トナー溜め11cとで構成している。尚、スクイシート11bは、感光体ドラム7の表面に軽く接触しており、感光体ドラム7表面の残留トナーは通過させ、前記ブレード11aによって感光体ドラム7表面から除去されたトナーを前記感光体ドラム7表面から離れた方向へ導く。

【0089】尚、前記ブレード11aは現像ブレード10eと同様に、ゴム等からなるブレード11aを板金等からなるブレード取付部材11dに両面テープ等によって貼着し、該取付部材11dをクリーニング枠体14にネジ止めして取り付けている。またスクイシート11bは廃トナー溜め11cのスクイシート貼付座面(縁部)11c1に両面テープ等によって貼着して取り付けている。

【0090】ここで前記廃トナー溜め11cに収容された廃トナーがクリーニングブレード11aの長手方向両端と、これに対向するクリーニング枠体14との間から漏れるのを防止する必要がある。このため前記ブレード11aの長手方向両端にトナー漏れ防止シールを貼着しているが、このブレード11aとトナー漏れ防止シールとが完全に密着していないと両者間の隙間をトナーが伝わってト

22

- 17歯
- 約18.1mm
- 約8.3mm
- 約7mm
- 約7.8mm
- 約6mm
- 約9.4mm
- 約2mm
- 約15.5mm
- 約251mm
- 約225mm
- 約12mm
- 約12mm
- 約6mm

ナー漏れが発生してしまう。同様に前記トナー漏れ防止シールとスクイシート11bを貼着する廃トナー溜め11cのスクイシート貼付座面11c1とが完全に密着していないと、その隙間を伝わってトナー漏れが発生してしまう。

【0091】そこで本実施例では図24に示すように、クリーニングブレード11aの長手方向両端にトナー漏れ防止シール11eを設けている。このシール11eが設けてある部分の構成について、より詳しく説明すると、図24及び図25に示すように、シール11eは廃トナー溜め11cの縁部両端に貼着しており、このシール11eにクリーニングブレード11aの長手方向両端が接着してある。また廃トナー溜め11cの上縁11c2には、前記シール11eの内側面が接触するように衝立部材11c3が突設してある。

【0092】ここで前記トナー漏れ防止シール11eの取り付けについて説明する。まずクリーニングブレード11aをクリーニング枠体14に取り付け、図26に示すクリーニングブレード11aの長手方向両端エッジ部S<sub>1</sub>にシール11eのエッジS<sub>2</sub>を密着させて貼り付ける。ここでスクイシート貼付座面11c1下からクリーニングブレード11aまでの距離L<sub>0</sub>よりも、シール11eの幅L<sub>1</sub>が長いとき、シール11eの下端部T<sub>1</sub>と、スクイシート貼付座面11c1に隙間が出来、トナー漏れが生じる。これを防止するために、本実施例では公差上L<sub>0</sub>>L<sub>1</sub>にしてシール11eにつぶし量Xを与え、シール下端部T<sub>1</sub>をスクイシート貼付座面11c1の斜線部T<sub>2</sub>に押し当てて貼らなければならぬが、本実施例では衝立部材11c3があるために廃トナーがスクイシート貼付座面下を横にすべて漏れるのが抑えられる。このためシール11eのつぶし量Xの公差上の最小値を零にすることが可能となる。

【0093】(枠体) 次にプロセスカートリッジBのハウジングを構成する枠体について説明する。図7に示すように、プロセスカートリッジBの枠体はトナー枠体12、現像枠体13及びクリーニング枠体14の3枠体で構成している。そしてトナー枠体12と現像枠体13とは溶着して一体となし、その後トナー枠体12と現像枠体13が一体となったトナー現像枠体Cを、クリーニング枠体14と後

述するように連結することによってプロセスカートリッジBとして一体的な枠体を構成している。尚、本実施例における前記各枠体12, 13, 14はポリスチレン樹脂を射出成形して各々一体的に構成している。

【0094】枠体12, 13, 14の材質としてトナー成分と帯電系列の近いものを使用すると、画像形成中にトナーが枠体の内壁と擦れても摩擦帯電によって異常電荷になる虞がなく、画像品位の低下を招くことがない。

【0095】この点で、本実施例にあっては、下記表1\*

表1 (帯電系列)

(positive end)
Silicone elastomer with silica filler
Cellulose sponge
Cotton, woven
Polyurethane elastomer
Styren acrylonitrile copolymer (本実施例のトナー接着剤の材質)
Styren butadiene copolymer
Polystyrene (本実施例の枠体に係る材質)
Polyisobutylene
Polyurethane flexible sponge
Borosilicate glass, ground surface
Polytetrafluoroethylene (negative end)

【0097】さて、図7に示すように、トナー枠体12にはトナー溜め10a及びトナー送り部材10bが設けてある。またこのトナー枠体12の外表面には、図3及び図4に示すように、長手方向に複数本の横リブ12dが設けてあり、把手部を構成している。またトナー枠体12の外表面下部に設けられた横リブ12dの短手方向長さは順次異なり、全体的にR形状をするように構成している。このためプロセスカートリッジBを画像形成装置Aに対して着脱するときに、前記トナー枠体12を手で持っても滑り難く、且つ下部が手で持ち易い形状になっているために、着脱操作性が向上する。

【0098】また現像枠体13には、図7に示すように、現像スリープ10d及び現像ブレード10eが設けてある。前記現像ブレード10eは、図11に示すように、ブレード取付部材10jの長手方向両端近傍を枠体13にネジ止めすることによって取り付けるが、本実施例にあってはネジ止めに先立ってブレード取付部材10jを現像枠体13に位置決めする。そのため現像枠体13のブレード取付面13fに垂直に位置決めダボ13gを設け、該ダボ13gにブレ

ド取付部材10jに穿孔した孔を嵌入して位置決めする。また図7及び図11に示すように、トナー枠体12との接合面13hに対して垂直に位置決めボス13iを設け(図11に示すように現像枠体13の長手方向両側に設ける)、このボス13iをトナー枠体12側の嵌合孔12cに嵌合して現像枠体13とトナー枠体12との接合位置決めを行う。

【0099】ここで本実施例では図27に示すように、現像枠体13の前記ブレード取付面13fと接合面13hとは平行になるように構成している。そのため、この現像枠体13を射出成形する場合、ブレード用の位置決めボス13gとトナー枠体用の位置決めボス13iとが平行になることから、成形型33は射出成形後に左右方向へ分けるだけでも良く、該成形型33を容易に構成し得る。

【0100】次にクリーニング枠体14には、図7に示すように、感光体ドラム7、帯電ローラ8及びクリーニング手段11としてのクリーニングブレード11a、スクイシート11b、廃トナー溜め11cが設けてある。尚、このクリーニング枠体14にクリーニングブレード11aを取り付ける場合にも、前述した現像ブレード10eを取り付ける

\* (文献名「表面高分子と静電気」日本表面科学会編、表面薄膜分子設計シリーズ5、村田雄司著)に示すように、枠体の材質であるポリスチレンとトナーの成分であるスチレン・アクリルとは同じスチレン系であって帯電系列が近いため、トナーが枠体の内壁と擦れても異常電荷になる虞がない。尚、ここでスチレン系とは、スチレンが材料の6割以上含有されベース材をいう。

【0096】

場合と同様に、ブレード取付部材11dの長手方向両端近傍を枠体14にネジ止めすることによって取り付けるが、ネジ止めに先立ってブレード取付部材11dを枠体14に位置決めする。そのため、図28に示すように、枠体14のブレード取付面14cに垂直に位置決めダボ14dを設け、該ダボ14dにブレード取付部材11dに穿孔した孔（図示せず）を嵌入して位置決めする。

【0101】このとき前記ブレード取付面14cが、図28の矢印に示す射出成形する成形型34の型抜き方向と垂直になるように構成する。このようにするとブレード取付面14cに形成した位置決めダボ14dの突出方向と、成形型34の型抜き方向が一致するために、成形型34の構成が容易となる。

【0102】尚、前記クリーニング枠体14には図3に示すドラムシャッタ35が回動可能に取り付けである。このドラムシャッタ35は感光体ドラム7が転写ローラ4と対向するために設けた開口を開閉するためのものであり、後述するようにプロセスカートリッジBを画像形成装置Aに装着すると自動的に開き、画像形成装置Aから取り外すと自動的に閉じるものである。

【0103】（トナー枠体と現像枠体の溶着）ここでトナー枠体12と現像枠体13との結合について説明する。両枠体12, 13は超音波溶着によって結合される。即ち、トナー枠体12の開口12eに、カバーフィルム28を貼着して前記開口12eを封鎖した後、図29に示すように、受け治具75の凹部75aにトナー枠体12をセットし、該枠体12と一緒に成形され、切取り可能なカバーフィルム引抜き摘み12fを下方へ折り曲げる。このトナー枠体12に現像枠体13を重ねると共に、現像枠体13の上方を押さえ治具76で押さえる。この状態でトナー枠体12と現像枠体13に超音波を加えると、現像枠体13の溶着面長手方向に設けたリブ条13s（図7参照）が溶けてトナー枠体12の溶着面に溶着し、両枠体12, 13が結合する。

【0104】前記超音波を加えたときに、両枠体12, 13は短手方向（図29の矢印J方向）に変形し易くなる。しかしながら、本実施例にあっては、現像枠体13は図11に示すように、長手方向に補強リブ13tが設けてあり、また板金等からなるブレード支持部材10jが取り付けてあるために強度があり、変形し難い。また更にトナー枠体12には前記リブ等が設けられていないために強度的に弱く、一般的には変形し易いが、本実施例にあっては図7及び図11に示すように、トナー枠体12の短手方向両側に鍔12gを設けている。この鍔12gの間隔L12は現像枠体13の接合面13hの短手方向長さL13と略等しく、現像枠体13の接合面13hが鍔12g間に嵌合する。

【0105】このため、両枠体12, 13を超音波溶着するときは、現像枠体13の接合面13hはトナー枠体12の鍔12gに嵌合し、且つ現像枠体13の位置決めボス13iがトナー枠体12の嵌合孔12cに嵌合しているために、トナー枠体12も変形し難く、且つ両枠体12, 13がずれてしまうこ

ともない。

【0106】また前記両枠体12, 13を溶着するに際し、本実施例ではすべての枠体12, 13, 14を同一材質であるポリスチレン樹脂で構成しているために、溶着結合強度が非常に高くなる。尚、現像枠体13とクリーニング枠体14とは溶着しないために、溶着結合強度を高めるという観点からいえば、クリーニング枠体14は必ずしもトナー枠体12及び現像枠体13と同一材質で構成する必要はない。

【0107】また本実施例では前述したように位置決めボス13iを現像枠体13の短手方向一方側にのみ設けた例を示したが、図30に示すように、位置決めボス13iを枠体13の短手方向両側に設けるようにしても良い。このようにすると、溶着時におけるトナー枠体12及び現像枠体13の変形をより確実に防止し、且つ両枠体12, 13のズレも確実になくすることが出来る。

【0108】更に図31に示すように現像枠体の位置決めボス（図示せず）及びこれが嵌入するトナー枠体12の嵌合孔12cを枠体の長手方向に複数並べて設けるようになると、枠体の変形及びズレ防止をより確実にし得る。このようにした場合には、前述したようにトナー枠体12の短手方向両側に鍔12gを設けなくても良い。

【0109】前記現像ブレード10e又はクリーニングブレード11aを取り付けるに際し、ブレード取付部材10j, 11dを現像枠体13又はクリーニング枠体14に位置決めして取り付けることは前に述べたが、ここでその具体的構成を説明する。

（クリーニングブレードの取り付け）

【0110】まずクリーニングブレード11aの取り付けについて説明すると、図32の斜視説明図及び図33の平面説明図に示すように、クリーニング枠体14には廃トナー溜め11cが設けてあり、この廃トナー溜め11cの長手方向両端にブレード取付面14cには矩形の位置決めダボ14d1が突設してあると共に、ネジ孔14c1が螺設してある。また一方の取付面14cには円形の位置決めダボ14d2が突設してある。

【0111】これに対してブレード取付部材11dの長手方向両端には前記矩形ダボ14d1が嵌入する矩形の切欠11d1が形成してあると共に、ネジ孔11d2が穿孔してある。更に長手方向一方端部近傍には前記円形ダボ14d2が嵌入する上下方向に長い長細孔11d3が穿孔してある。

【0112】これにより、クリーニングブレード11aをクリーニング枠体14に取り付けるには、矩形切欠11d1を矩形ダボ14d1に嵌入することにより、図33の上下方向の位置決めがなされ、長細孔11d3を円形ダボ14d2に嵌入することにより、図33の左右方向の位置決めがなされる。これによりブレード支持部材11dはクリーニング枠体14に対して上下左右方向の位置決めがなされる。この状態でネジ77を締結してブレード11aをクリーニング枠体14

に取り付け固定する。

【0113】前記位置決めを行う場合、位置決め精度を高めるためには、矩形状のダボと矩形状切欠或いは矩形状孔を嵌合する方が円形ボスと円形孔を嵌合する場合よりも好ましい。しかし、円形ダボ及び円形孔の方が加工が容易である。そのため本実施例では一部の位置決めを\*

切欠11d1の支持部材長手方向長さ (C 1)	→約4mm
切欠11d1の支持部材幅方向長さ (C 2)	→約3mm
ネジ孔11d2の直径	→約4mm
細長孔11d3の長手方向長さ (C 3)	→約4mm
細長孔11d3の幅方向長さ (C 4)	→約5mm
切欠11d1とネジ孔11d2の間隔 (C 5)	→約7mm
ネジ孔11d2の孔の中心間の距離 (C 6)	→約216.5mm
支持部材11dの端部からネジ孔11d2及び細長孔11d3までの距離 (C 7)	→約11mm
支持部材11dの長手方向長さ (C 8)	→約238.5mm
支持部材11dの幅方向長さ (C 9)	→約30mm
矩形ダボ14d1の支持部材長手方向長さ (C 10)	→約53mm
矩形ダボ14d1の支持部材幅方向長さ (C 11)	→約3mm
円形ダボ14d2の直径	→約4mm
廃トナー溜め11cの長手方向長さ (C 12)	→約229.5mm
廃トナー溜め11cの幅方向内側長さ (C 13)	→約39.5mm
廃トナー溜め11cの幅方向外側長さ (C 14)	→約46.4mm

【0115】尚、前記切欠11d1の長手方向長さC 1は約1mm~10mm程度にするのが好ましく、ネジ孔11d2の直径は約1mm~10mm程度が好ましい。また細長孔11d3の長手方向長さC 3は約4mm~20mm程度が好ましく、幅方向長さC 4は約1mm~10mm程度が好ましい。支持部材11dの端部からネジ孔11d2及び細長孔11d3までの距離C 7は約5mm~30mm程度に設定するのが好ましい。また前記支持部材11dの長手方向長さC 8は約200mm~300mm程度が好ましく、幅方向長さC 9は約20mm~40mm程度に設定するのが好ましい。更に、前記クリーニングブレード11aは、ポリウレタンゴム、シリコンゴム等の材質で構成し、ブレード取付部材11dは、ジンコート鋼板等の鋼板、アルミニウム板、銅合金板等の材質で構成している。前記ブレード取付部材11dは幅方向長さを長くして幅広に構成している。従って、これをブレード取付面14cに取り付けると、ブレード支持部材11dが廃トナー溜め11cの開放面を被うようになる。即ち、このブレード支持部材11dは廃トナー溜め11cの蓋を兼ねるようになる。そして前記切欠11d1や細長孔11d3、更にはネジ孔11d2を長手方向両端部近傍に配置し、これに対応するダボ14d1、14d2、或いはネジ孔14c1を設けるブレード取付面14cを廃トナー溜め11cの長手方向両端に近傍に設けている。このためクリーニング枠体14において廃トナー溜め11cの容積を大きくとることが可能となる。

【0116】またブレード取付部材11dに穿孔した細長孔11d3と、該細長孔11d3が設けられている側のネジ孔11

結してブレード10eを現像枠体13に取り付け固定する。  
【0120】前記のように、現像ブレード取付部材10jに矩形切欠と円形孔を組み合わせて位置決めを行うようにしたのは、前述したクリーニングブレード取付部材11-dの場合と同様に位置決め精度及び加工性を考慮したもの\*

切欠10j1の支持部材長手方向長さ (B 1)	→約 2 mm
切欠10j1の支持部材幅方向長さ (B 2)	→約 4 mm
切欠10j1とネジ孔10j2の間隔 (B 3)	→約 5 mm
円形孔10j3の直径	→約 4 mm
支持部材10jの端部から円形孔10j3の中心までの距離 (B 4)	→約 4.5 mm
円形孔10j3とネジ孔10j2との間隔 (B 5)	→約 7.5 mm
ネジ孔10j2の孔の中心間の距離 (B 6)	→約 234 mm
支持部材10jの長手方向長さ (B 7)	→約 253 mm
支持部材10jの幅方向長さ (B 8)	→約 14 mm
矩形ダボ13f1の支持部材長手方向長さ (B 9)	→約 2.5 mm
矩形ダボ13f2の支持部材幅方向長さ (B 10)	→約 4 mm
円形ダボ13f3の直径	→約 4 mm
開口13aの長手方向長さ (B 11)	→約 216 mm
開口13aの幅方向長さ (B 12)	→約 20.4 mm
開口13aの下辺から取付部材10jの取り付け部上辺までの距離 (B 13)	→約 37.4 mm

【0122】尚、前記切欠10j1の長手方向長さB 1は約1mm～10mmが好ましく、ネジ孔10j2, 10j4の直径は約1mm～10mmに設定するのが好ましい。また円形孔10j3の直径は約1mm～10mmに設定するのが好ましく、支持部材10jの長手方向長さB 7は約200mm～300mmに設定するのが好ましく、幅方向長さB 8は約10mm～30mmに設定するのが好ましい。更に前記現像ブレード10eは、ポリウレタンゴム、シリコンゴム等の材質で構成し、ブレード取付部材10jは、ジンコート鋼板等の鋼板やアルミニウム板、銅合金板等の材質で構成している。

【0123】(プロセスカートリッジを組立て容易にするための構成) プロセスカートリッジBの組立てに際しては、前記トナー枠体12にトナー送り部材10bを取り付け、カバーフィルム28を貼着してトナー溜め10a内にトナーを収納し、更にアンテナ線27を取り付けた後に現像枠体13を溶着する。そしてこの現像枠体13に現像スリープ10d等を組み込んでゆく。このとき現像枠体13とトナー枠体12とが一体的になったトナー現像枠体Cを組立トレイに固定して部品の組み込み作業を行うが(図36参照)、本実施例にあっては図35(a)に示すように、トナー枠体12の所定位置に嵌合穴12aを設けると共に、枠体底部12bを平面状に構成している。このため組立てトレイ36に設けた部材36aを前記嵌合穴12aに嵌合することにより、トナー枠体12が簡単に固定され、現像スリープ10d及び現像ブレード10e等の部品の組み込みが容易になし得、組立て操作性が向上する。

【0124】クリーニング枠体14も同様にクリーニング

\*のである。ここで本実施例で用いた前記ブレード取付部材10j及び位置決めダボ13f1, 13f3等の図34に示す各寸法は以下の通りである。

#### 【0121】

ブレード11a等の部品を枠体14に組み込んでゆくが、本実施例にあっては図35(b)に示すように、クリーニング枠体14の底部を平面状にすると共に、該底部に嵌合穴14eを設けている。従って、該枠体14にブレード11a等の部品を組み込むに際し、組立てトレイ37に設けた嵌合突起37aを前記嵌合穴14eに嵌合すると、クリーニング枠体14を簡単に固定することが出来、クリーニングブレード11a等の部品を容易に組み込むことが出来、組立て操作性が向上する。

【0125】ここで前記組立を自動機で行う場合について、図面を参照して具体的に説明する。まずトナー現像枠体Cの組立てに当たっては、図36に示すように、コンベアローラ36bを介して矢印方向へ移動する組立てトレイ36に対し、①でトナー枠体12の嵌合穴12aを組立てトレイ36の突起部材36aに嵌合し、②で現像ブレード10eを設置し、③で現像ブレード10eをネジ止めする。更に④で現像スリープ10dを組み込み、⑤でこれを固定し、⑥でトナー現像枠体Cを持ち出し、次の工程に進ませる。またトナー現像枠体Cを持ち出した後の組立てトレイ36は、下側の補助ラインによって戻り、再び前記①の工程を繰り返すようになる。

【0126】前記のようにトナー枠体12に組立てトレイ36との嵌合部を設けることにより、トナー枠体12をクランプ又はアンクランプする工程をなくすことが可能となり、トナー枠体12の組立てを容易になし得る。

【0127】次にクリーニング枠体14の組立てに当たっては、図37に示すように、コンベアローラ37bを介して矢印方向へ移動する組立てトレイ37に対し、①でクリーニ

ング枠体14の嵌合穴14eを組立トレイ37の嵌合突起37aに嵌合し、②でスクリーンシート11bを貼り付け、③でクリーニングブレード11aを組み込み、④でネジ止めする。更に⑤では感光体ドラム7を組み込み、⑥で固定する。そして⑦で組み上がったクリーニング枠体14を持ち出して次の工程に進ませる。またクリーニング枠体14を持ち出した後の組立トレイ37は、下側の補助ラインによって戻り、再び前記①の工程を繰り返す。

【0128】従って、クリーニング枠体14も前記トナー現像枠体Cと同様に、組立トレイ37との嵌合部を設けることにより、クリーニング枠体14をクランプ又はアンクランプする工程をなくすことが可能となり、クリーニング枠体14の組立てを容易になし得る。尚、クリーニング枠体14には、図4に示すように、自動組立ての際の各ステーション間の移動を行うときに組立機が枠体14を挟持係止するための係止凹部14oが設けてある。

【0129】尚、前記トナー枠体12及びクリーニング枠体14の組立ては前記自動機によって組み立てる場合以外にも、例えば簡単な工具を用いた手作業による組立てラインの場合でも前記組立てトレイ36、37を用いることによって同様に作業効率を向上し得る。

【0130】前記の如くしてトナー枠体12と現像枠体13を一体にしたトナー現像枠体Cと、クリーニング枠体14に各部品を組み込んだ後、トナー現像枠体Cとクリーニング枠体14とを結合するが、このとき各枠体を台上に載置する場合がある。このときトナー現像枠体Cとクリーニング枠体14を結合する前はクリーニング枠体14に組み込んだ感光体ドラム7、現像枠体13に組み込んだ現像スリープ10dは露出している。そのため、該部品が台等と接触して傷付く虞がある。特に感光体ドラム7は画像形成を行う上で最も重要な部品であり、ドラム表面に少しでも傷が付くと画像に乱れが生じて高品位の画像が得られなくなる。そのため組立作業等において感光体ドラム7等を組み込んだ枠体を台上に載置する場合には、台と感光体ドラム7、或いは台と現像スリープ10dが接触しないように充分な注意をする必要がある。

【0131】そこで本実施例では図38に示すように、感光体ドラム7を組み込むクリーニング枠体14の開放側両端部に突出部14fを設けている。そして前記両突出部14fの先端を結ぶ線上よりも感光体ドラム7はクリーニング枠体14の内側になるように配置している。このため図38及び図39に示すように、クリーニング枠体14を台上に載置した場合、前記突出部14fが台と接触し、感光体ドラム7が台と接触することではなく、該ドラム7の表面に傷がつく虞がない。

【0132】同様に図40に示すように、現像スリープ10dを組み込むトナー現像枠体Cの開放側両端部に突出部13jを設けている。そして前記両突出部13jの先端を結ぶ線上よりも現像スリープ10dは現像枠体13の内側になるように配置している。このためトナー枠体12と一体的

な現像枠体13を台上に載置した場合、前記突出部13jが台と接触し、現像スリープ10dが台と接触することがなくなる。このように現像枠体13、クリーニング枠体14を台に載置したときに現像スリープ10dや感光体ドラム7が台と接触することがないために、不注意に感光体ドラム7等を傷付けてしまうことがなく、組立作業性が向上する。

【0133】前記の如くしてトナー枠体12と一体的な現像枠体13、及びクリーニング枠体14に各部品を組み込んだ後は現像枠体13とクリーニング枠体14とを結合してプロセスカートリッジBを組み立てる。両枠体13、14の結合は図41に示す結合部材38によって行うが、次にその結合構成について説明する。

【0134】図41に於いて、結合部材38は基体38aに対してネジ39を貫通するためのネジ孔38bが設けてあり、そのネジ孔38bを挟んで両側に垂直部38cとバネ取付部38dが設けてある。前記垂直部38cは基体38aの下方へ向かって突出しており、現像枠体13の後述する結合突部の抜けを規制する。またバネ取付部38dは垂直部38cと平行に設けてあり、その先端には圧縮バネ38eが垂直部38cよりも更に下方へ突出するように取り付けている。

【0135】現像枠体13の長手方向両側にはアーム部13kが設けてあり、このアーム部13kには側方へ突出するように結合突部13mを突設し、且つアーム部13kの天面にはバネ受凹部13nを設けてある。

【0136】一方、クリーニング枠体14には前記結合突部13mが嵌合する結合凹部14gが設けてあり、その上部には締結部14hが設けてある。締結部14hには前記結合部材38の垂直部38bが嵌合する嵌合孔14iと、ネジ39を締結する雌ねじ部14j及びバネ38eが貫通する貫通孔14kが設けてある。

【0137】前記トナー現像枠体Cとクリーニング枠体14とを結合するには、図42(a)の斜視説明図、(b)の断面説明図に示すように、現像枠体13の結合突部13mをクリーニング枠体14の結合凹部14gの最奥部に嵌め込んだ後、結合部材38を締結部14hに締結して取り付ける。即ち、結合部材38の垂直部38bを孔14iに嵌合し、バネ38eを貫通孔14kに貫通させて現像枠体13のバネ受凹部13nに圧縮した状態で受けさせた後、ネジ39をネジ孔38bを介して雌ねじ部14jに締結する。

【0138】これによってトナー現像枠体Cとクリーニング枠体14とは結合突部13mを中心にして回動可能に結合され、プロセスカートリッジBの組立てが完了する。そして、両枠体13、14が結合された状態で、感光体ドラム7の周面にリング部材10fが圧接して感光体ドラム7と現像スリープ10dとの位置が決まる。更に圧縮バネ38eの弾性によって現像スリープ10dが感光体ドラム7方向へ押圧される(尚、本実施例では圧縮バネ38eのバネ力を約2kgに設定し、現像スリープ10dに約1kgの押圧力が加わるようにしている)。

【0139】また前記トナー現像枠体Cとクリーニング枠体14とを結合すると、感光体ドラム7の側端に設けたはす歯ギヤ7cが現像スリープ10dの側端に設けたギヤ10gと噛合する。

【0140】本実施例に係るトナー現像枠体Cとクリーニング枠体14の係合構成では結合凹部14g方向からトナー現像枠体Cを着脱出来るため、結合突部13mを両外側(内側でも良い)に向けられる。このため両枠体13, 14の長手方向(スラスト方向)が位置決めされ、スラストストッパーが不要になる。

【0141】また結合部材38を上方から挿入して締結しているために、結合部材38の取り付けと同時にトナー現像枠体Cの加圧が出来る。この点、従来はトナー現像枠体とクリーニング枠体とを結合させた後に、両枠体が圧接するように引張スプリングを両枠体に引っ掛け取り付ける必要があり、該スプリングを露出して取り付けるスペースを要すると共に、スプリング取り付け作業が煩わしかった。本実施例の構成によればこのような引張スプリングを取り付ける際の煩わしさ、取り付けスペース等の従来の問題を解消し得るものである。

【0142】また分解時は結合部材38を締結しているネジ39を緩めると、圧縮バネ38eによる加圧が徐々に解除され、またスラストストッパーがないために、極めて容易に分解し得る。

【0143】【カートリッジ装着構成】次に前記構成のプロセスカートリッジBを装置本体Aに装着するための構成について説明する。

【0144】装置本体15には、図5及び図6に示すように、それぞれ第一ガイド部17a, 18a及び第二ガイド部17b, 18b等を有する左ガイド部材17及び右ガイド部材18を取り付けてあることは前述した。これに対応してプロセスカートリッジBのクリーニング枠体14の長手方向両外側面からは、図4に示したカートリッジBの右側面及び図43に示した左側面に示すように、前記第一ガイド部17a, 17bに沿ってガイドされる軸受部14aと軸21が略左右対称位置から突出している。そしてこの軸受部14a及び軸21の上方に前記第二ガイド部17b, 18bに沿ってガイドされる突出リブ40が左右対称位置に設けてある。

【0145】またクリーニング枠体14の長手方向両側上面には装置本体15に取り付けた加圧部材19が加圧する加圧面41が設けてあると共に、突当部材20の受け部であり、該部材20が突き当たって位置決めするための位置決め溝42が設けてある。

【0146】更にクリーニング枠体14の長手方向右側面には、突出リブ40の上方に図4に示すように、補助リブ43が突出形成してあると共に、ドラムシャッタ35を開閉するためのリンク部35aが設けてある。前記リンク部35aはプロセスカートリッジBの着脱動作に連動して回動し、これと連結したドラムシャッタ35が開閉する。尚、

このドラムシャッタ35の開閉構成については後述する。

【0147】ここで前記プロセスカートリッジBを装置本体Aに装着及び取り外す場合について図44乃至図47を参照して説明する。尚、プロセスカートリッジBは左右ガイド部材17, 18で長手方向両側を同様にガイドされるものであるが、ここでは説明を簡略にするため右ガイド部材18のガイドのみについて説明する。

【0148】まず図44に示すように、装置本体15の開閉カバー16を開いた後、プロセスカートリッジBの軸21を第一ガイド部18a上に載せると共に、突出リブ40を第二ガイド部18bに載せる。続いて図45に示すように、前記軸21及び突出リブ40を前記ガイド部18a, 18bに沿わせて摺動させて装置本体15内に押し込んでいく。すると、プロセスカートリッジBの加圧面41が装置本体15の加圧部材19によって加圧され、プロセスカートリッジBは突出リブ40が第二ガイド部18b上に加圧されながら押し込まれていく。

【0149】そして図46に示すように、突出リブ40が第二ガイド部18bの段部18b1を越えると、加圧部材19の押圧力によってプロセスカートリッジBは反時計回転方向に少し回転し、軸21が第一ガイド部18a上に支持される。そして更にプロセスカートリッジBを押し込んでいくと、図47に示すように、プロセスカートリッジBは更に反時計回転方向に回転し、装置本体15の突当部材20がカートリッジBの位置決め溝42に係合する。この後操作者が手を離すと、図48に示すように、プロセスカートリッジBの軸21が軸受部18cに落ち込む。このとき突当部材20と位置決め溝42が係合し、プロセスカートリッジBは加圧部材19によって加圧された状態で装置本体15に装着される。このとき感光体ドラム7の側端に設けたはす歯ギヤ7cが装置本体15の駆動ギヤ(図6参照)45と噛合し、駆動力が伝達されるようになる。更にプロセスカートリッジBを装着したときに、該カートリッジBの下方への落ち込みに伴ってプロセスカートリッジBへの加圧部材19による加圧力が緩和される。このためカートリッジBを装着した操作者はクリック感を得て、カートリッジBが装着位置に位置決めされたことを容易に認識し得る。

【0150】また装置本体側に設けられた前記突当部材20と、プロセスカートリッジBに設けられた位置決め溝42は当接面20a, 42aが略水平になるように設けてある。このため突当部材20は当接面20aが略水平になるよう装置本体15へ組み付ければ良いために、該部材20の設計及び装置本体15への組み付けが容易となり、寸法誤差が生じ難い。従って、プロセスカートリッジBを正確に装置本体15へ装着させることが容易となるものである。

【0151】尚、前記加圧部材19にはコロ19bが取り付けてあり、プロセスカートリッジBの加圧面41が加圧部材19に加圧されながら移動する際にコロ19bを介して加

圧することにより摺動抵抗を小さくしている。また前記コロ19bにより加圧されるプロセスカートリッジBの加圧面41を本実施例では面形状にしているが、これを面形状にせず、リブ形状にすると接触面積が小さくなるために更に摺動抵抗を小さく出来る。

【0152】また図1の断面図及び図4のカートリッジ外観図から明らかなように、プロセスカートリッジBの上部は略直線的に構成しており、この上部面がカートリッジの装着方向と略平行になるように構成している。そのため装置本体15のカートリッジ装着スペースが必要最小限にし得ると共に、プロセスカートリッジB内の例えばトナー溜めや廃トナー溜めのスペースを効率良くとることが出来る。

【0153】次に前記プロセスカートリッジBを取り外す場合は、図49に示すように、プロセスカートリッジBを反時計回転方向(矢印a方向)に少し回転させて突出リブ40が第二ガイド部18bの段部18b1に乗り上げ可能とし、そのまま引き抜くことによって取り外すことが出来る。尚、プロセスカートリッジBを反時計回転方向へ回転させる場合、必要以上に回転させようとすると補助リブ43(図4参照)がシャッタカム部18dに突き当たり、また左ガイド部材17にあっては突出リブ40が回動規制ガイド部(図5参照)に突き当たって反時計回転方向への回転が規制される。またカートリッジ装着時には前記カートリッジ右側面の補助リブ43は第二ガイド部18bとシャッタカム部18dの間に入り込み、カートリッジ左側面の突出リブ40は第二ガイド部17bと回動規制ガイド部17dの間に入り込むために、プロセスカートリッジBを着脱するときの軌跡がより規制され、プロセスカートリッジBの着脱がよりスムーズに行われる。

【0154】{ドラムシャッタ開閉構成}さて前記プロセスカートリッジBの着脱に伴ってドラムシャッタ35が開閉するが、次にその開閉動作について説明する。

【0155】図4に示すように、ドラムシャッタ35は長手方向両側に設けたアーム部35bが軸35cを中心に回動可能に取り付けてあり、この回動中心にはリンク部35aが前記アーム部35bと一体的に設けてある。従って、このリンク部35aを回動するとアーム部35bが回動し、ドラムシャッタ35が開閉する。また前記アーム部35bにはリンクボス35dが突設してある。前記リンク部35a及びリンクボス35dがシャッタカム部18dと係合することによってドラムシャッタ35が開閉する。これを前述したプロセスカートリッジBを画像形成装置Aに装着する状態の図44乃至図48を用いて説明する。

【0156】右ガイド部材18に形成したシャッタカム部18dは図44乃至図48に示すようにリンク部35aが係合する第一カム部18d1と、リンクボス35dが係合する第二カム部18d2とを有している。この第一カム部18d1の傾斜角度はプロセスカートリッジBの突出リブ40をガイドする第二ガイド部18bと略同じ角度であり、第二カム部18d2

の傾斜角度は前記第一カム部18d1よりも大きな傾斜角をもつ。

【0157】そして図44に示すようにプロセスカートリッジBを挿入し、これを押し込んでいくと図45に示すようにリンク部35aがシャッタカム部18dの第一カム部18d1に係合し、該リンク部35aが軸35cを中心に回転する。これによりアーム部35bが回転してドラムシャッタ35が開くようになるが、このときは完全に開いた状態でなく、所謂半開き状態である。更にカートリッジBを押し込んでいくと、図46に示すようにリンクボス35dが第二カム部18d2に係合する。更に押し込んでいくと、図47に示すように、アーム部35bの回転はリンク部35aと第一カム部18d1との係合からリンクボス35dと第二カム部18d2との係合に引き継がれ、図48に示すプロセスカートリッジBの装着が完了した状態にあっては、ドラムシャッタ35はカートリッジ下部にガイドされて搬送される記録媒体2が突っかからないように大きく開く。

【0158】尚、プロセスカートリッジBを画像形成装置Aから取り外すために該カートリッジBを図48の状態から引き抜くと、アーム部35に係止した捩じりコイルバネ35eの付勢により、前記と逆の順にリンクボス35d及びリンク部35aとシャッタカム部18dが係合し、ドラムシャッタ35が閉じる。

【0159】前述したドラムシャッタ35は感光体ドラム7を保護するものであるが、本実施例では前記ドラムシャッタ35以外にも画像形成装置Aにレーザーシャッタを設けている。このレーザーシャッタは前述した光学系1から感光体ドラム7へ照射されるレーザー光が装置非使用時に光学ユニット1a(装置本体側)から漏れないように、レーザー光路遮断手段を構成するものである。

【0160】{レーザー光路遮断構成}次にこのレーザー光路遮断手段の構成について説明する。これは図50に示すように、光学ユニット1aにはレーザー光を感光体ドラム7へ照射するための開口1a1が設けてあり、レーザーシャッタ46は前記開口1a1を塞ぐように板金を屈曲して構成している。即ち、レーザーシャッタ46は板金を屈曲してシャッタ部46aを形成し、且つシャッタ部46aの左側にリンク部46bを一体的に形成している。そしてこのレーザーシャッタ46は装置本体15に対して軸46cにより回動可能に取り付けてある。

【0161】更にプロセスカートリッジBの着脱をガイドする左ガイド部材17の近傍には軸47aを中心に回動可能なアーム部材47が取り付けてある。このアーム部材47は回動端部がレーザーシャッタ46のリンク部46bと当接可能であり、且つプロセスカートリッジBを装置本体15に装着したときに、該カートリッジBの端部が当接する位置に配設している。

【0162】前記構成において、プロセスカートリッジBを左右ガイド部材17, 18でガイドして挿入すると、該カートリッジの開閉部材がアーム部材47を図50の矢印a

方向へ押し出す。これによりアーム部材47の回動先端がレーザーシャッタ46のリンク部46bを押し出し、シャッタ部46aが矢印b方向へ回転する。これにより光学ユニット1aの開口1a1が開き、レーザー光が感光体ドラム7へ照射可能となる。

【0163】また前記レーザーシャッタ46のリンク部46bには引張バネ47bが取り付けてあり、該バネの付勢によってレーザーシャッタ46を常に開口1a1を閉じる方向に付勢している。このためプロセスカートリッジBを画像形成装置Aから取り外すと、前記アーム部材47による押し付けがなくなるために、レーザーシャッタ46はバネ47bの弾性力によって開口1a1を自動的に閉じるようになる。

【0164】これにより画像記録時以外にレーザー光が光学ユニット1aから感光体ドラム等に照射することがない。また前記レーザーシャッタ46を開閉させるためのリンク部46bやアーム部材47は左ガイド部材17の近傍に配設され、ドラムシャッタ35を開閉させるためのリンク部35aが位置する右ガイド部材18側と反対側にあるために、これらを配設するスペースを効果的に確保出来る。従って、スペースの有効利用が図れ、装置全体の小型化が図れる。尚、本実施例では図51の平面図に示すように、突起14mと前記アーム部材47が当接する位置をカートリッジ長手方向端部からY1=約5~6mmの位置に設定している。

【0165】〔把手部の片寄り〕図51に示すように、プロセスカートリッジBを画像形成装置Aに装着する際に、プロセスカートリッジBの長手方向（スラスト方向）の左肩部分に設けた開放部材となる突起14mがレーザーシャッタ46を開閉するために装置本体側に設けられたアーム部材47を押圧するときに、略同時にプロセスカートリッジBの長手方向右側面に突出形成したドラムアースのための金属軸21（直径X1は約10mm、突出量X2は約5mm）が装置本体側に設けられたバネ性を有する電気接点であるアース用接点部材51に接触する。更にカートリッジBの長手方向右側に設けたリンク部35aが装置本体のシャッタカム部18dに当接してドラムシャッタ35を開く。

【0166】従って、カートリッジBを装着する際には、カートリッジBの長手方向左側はレーザーシャッタ46を開くためにバネ47bの付勢に抗する負荷を受ける。一方、カートリッジBの長手方向右側は金属軸21がアース用接点部材51に接触してバネ性を有する接点部材51を変形させる負荷と、ドラムシャッタ53を開くために捩じりコイルバネ35eの付勢に抗する負荷を受ける。前記負荷の中でドラムシャッタ53を開くための負荷が最も大きい。その結果、カートリッジBを挿入する際にはカートリッジ長手方向中心C2よりもより右側に片寄った負荷を受ける。

【0167】そのため、本実施例では図51に示すよう

に、カートリッジBに設ける把手部となる横リブ12dの長手方向中心C1がプロセスカートリッジBの長手方向中心C2よりもドラムシャッタ35のリンク部35aが設けられている端部、及び導電部材である金属軸21が設けられている方向へ片寄るように横リブ12dを設けている。即ち、本実施例ではプロセスカートリッジBの長手方向長さL11（約300mm）の中心C2よりも約10mm横リブ12dの長手方向の中心C1を片寄せている（前記横リブ12dの長手方向中心C1はプロセスカートリッジBが装着された際の記録媒体搬送中心よりも約10mm片寄る。又は中心C1はプロセスカートリッジBが有する感光体ドラム7の長手方向中心よりも約10mm片寄る）。

【0168】このようにすると操作者はカートリッジBを画像形成装置Aに装着するときに、図52に示すように、カートリッジBの長手方向中心C2よりも右側、即ちドラムシャッタ35のリンク部35aが設けられている端部側を持ってカートリッジBを装置本体に挿入するようになる。これによりカートリッジBは長手方向においてリンク部35aが設けられている端部側が他方端部側よりも若干大きな力がかかるようになる。この力の片寄りがドラムシャッタ35の開閉負荷と相殺し、全体的にはカートリッジBがたつくことなくスムーズに画像形成装置A内に挿入されるようになる。

【0169】また前記横リブ12dはカートリッジBの長手方向に設けた感光体ドラム7と平行に設けてあることから、この横リブ12dを持って挿入するときにカートリッジ長手方向を挿入方向に対して直角に維持し易く、カートリッジ装着時の長手方向両側のガタツキをより減少し易くなっている。

【0170】尚、前記把手部は図51に示すように横リブ12dで構成しても良いが、図53に示すように枠体に設けた凹部73で構成しても良く、或いは図54に示すように枠体に設けた凸部74で構成しても良い。即ち、操作者が持ち易い構成であれば良く、その形状は問わない。

【0171】また本実施例では、ドラムシャッタ35のリンク部35a及び金属軸21が設けられている側へ把手部を片寄らせて設けた例を示したが、これに限定するものではない。例えばレーザーシャッタ46のバネ47bの弾性力が強く、バネ47bの付勢に抗する負荷及び接点部材51を変形させる負荷よりも、コイルバネ35eの付勢に抗する負荷が大きい場合には、突起14mの設けられている側へ把手を片寄らせて設ける。このように、プロセスカートリッジを画像形成装置本体に装着する際に、前記画像形成装置本体に設けられた本体側部材と当接することによって、枠体が受ける装着抵抗の大きい側へ片寄るように把手部を設けるものである。

【0172】〔電気接点の説明〕次に前記プロセスカートリッジBを装着したときの各部材に対する電気的な接続について説明する。

【0173】プロセスカートリッジBを画像形成装置A

に装着すると、プロセスカートリッジBに設けた各接点部が装置本体15側に設けた接点部材と接触し、プロセスカートリッジBと画像形成装置本体との電気的な接続がなされる。即ち、図55のカートリッジ下部斜視図に示すように、現像枠体13の下部から前述したトナー残量を検出するアンテナ線27の端部である接点部27aが露出すると共に、現像スリーブ10dに現像バイアスを印加するための現像バイアス接点部48が露出している。またクリーニング枠体14の下部からは帯電ローラ8へ帯電バイアスを印加するための帯電バイアス接点部49が露出している。即ち、感光体ドラム7を挟んで一方側にアンテナ線の接点部27a及び現像バイアス接点部48を配設し、他方側に帯電バイアス接点部49を配設している。尚、前記帯電バイアス接点部49は前述した接点部材26(図10参照)と一体的に構成してある。

【0174】これに応じて装置本体15側には、図56の内部平面図に示すように、プロセスカートリッジBを装着したときに前記各接点部27a, 48, 49が接触するように転写ローラ4を挟んで記録媒体2の搬送方向一方側にアンテナ線27の接点部27aが接触するアンテナ線用接点部材50a及び現像バイアス接点部48が接触する現像バイアス用接点ピン50bを配設し、他方側には帯電バイアス接点49が接触する帯電バイアス用接点ピン50cを配設している。尚、接点ピン50b, 50cは、図57に示すように、ホルダカバー50d内に脱落不能且つ突出可能に取り付けられ、ホルダカバー50dを取り付ける電気基板50eの配線パターンと各接点ピン50b, 50cとを導電性圧縮パネ50fによって上方へ付勢されると共に、電気的に接続されている。また前記接点ピン50b, 50cに圧接する各接点部材48, 49のうち帯電バイアス用接点部材49が開閉カバー16の回動ヒンジ16a側が曲率をもつように、直線部と直線部間に曲線部で結んだ弓なり形状をしている。これはプロセスカートリッジBを装着した開閉カバー16をヒンジ16aを中心にして矢印c方向へ閉じるときに、該ヒンジ16aに最も近く開閉カバー16の回転に伴う回転半径が最も小さい帯電バイアス用接点部材49と、接点ヒンジ50cとの接触をスムーズに、且つ良好に行うためである。

【0175】また感光体ドラム7の回転を支持するための一方の軸21は金属製であり、該軸21を介して感光体ドラム7をアースするようにしている。そのために図6及び図51に示すように、プロセスカートリッジBを装着したときに前記軸21が位置する右ガイド部材18の軸受部18cには装置本体15のシャーシ等を介してアースされた板バネ状のアース用接点部材51が設けてあり、カートリッジ装着状態にあっては前記軸21がアース用接点部材51と接触する。

【0176】ここで前記各電気接点の配置について図22を参照して説明する。図22に示す通り、感光体ドラム7の長手方向に対して同じ側であって、はず歯ギヤ7cが

設けられている側とは反対側に、前記接点48, 49が配置されており、感光体ドラム7の長手方向に対して反対側(はず歯ギヤ7cの設けられている側)には、ドラムアース接点としての金属軸21が配置されている。そして感光体ドラム7の長手方向に直交する方向(記録媒体搬送方向)において、感光体ドラム7の一方側(現像手段10側)には現像バイアス用接点部材48が配置されており、他方側(クリーニング手段11側)には帯電バイアス用接点部材49が配置されている。尚、ドラムアース用接点としての金属軸21は枠体14よりも外方へ突出しており、感光体ドラム7の軸回転中心に位置している。

【0177】また現像バイアス用接点部材48と帯電バイアス用接点部材49は、感光体ドラム7の長手方向に対して略直線上に並んで設けられ、平歯ギヤからなるギヤフランジ7dと感光体ドラム7とを跨がった位置に配置されている。しかも両接点部材48, 49は共に感光体ドラム7の端部に設けられたギヤフランジ7dの外側端部よりも感光体ドラム7の長手方向に対して内側に配置されている。

【0178】これによってプロセスカートリッジBの感光体ドラム7の長手方向のサイズを小さくすることが出来、しいてはプロセスカートリッジを小型化することが可能となる。

【0179】更に帯電バイアス用接点部材49は、前述したように外方へ向かって弓なりとなっている。即ち、プロセスカートリッジを装置本体へ装着する際に先端となる部分には直線部分を有し、その直線部分から弓なりに湾曲している。これによってプロセスカートリッジBを画像形成装置Aに装着する際に、帯電バイアス用接点部材49と装置本体側の帯電バイアス用接点ピン50cとの当接角度にばらつきが生じたとしても、そのばらつきを吸収して帯電バイアス用接点部材49と帯電バイアス用接点ピン50cとを確実良好に当接することが出来る。

【0180】ここで帯電バイアス用接点部材49はプロセスカートリッジBを画像形成装置Aに装着するときに、装着方向先端に位置することになるが、装着時に接点部材49及び接点ピン50cを損傷することはない。

【0181】また更に、現像手段10のトナー溜め10a内のトナー残量を装置本体側が判別するためのアンテナ線27の接点部27aは、感光体ドラム7の長手方向に対して現像バイアス用接点部材48と同じ側であって、感光体ドラム7の位置する一方側(現像手段10側)に対して現像バイアス用接点部材48と同じ側に、現像バイアス用接点部材48よりも感光体ドラム7から遠方に設けられている。

【0182】前記のように各接点を配設することにより、帯電バイアス用接点部材49とドラムアース用接点としての金属軸21とが離れることにより、両接点間での浮遊容量を形成する虞がなくなり、帯電電圧が安定して帯電むらを生ずることがなくなる。即ち、ドラムアース用

41

接点を他の接点の近くに配置すると、ドラムアース用接点のまわりに置かれる配線、接点等とその他の接点との間に浮遊容量が生じ、現像、帯電、トナー残量検出にかかる交流電圧を狂わせ易くなる。特に帯電を感光体ドラム7に接触させて行うローラー帶電の場合、定電流制御を行っているので浮遊容量による交流電圧変動が画像を大きく乱すことになる。この点で本実施例のように各接点を配置することにより、浮遊容量が生ずることがなくなり、交流電圧を正常にかけることが出来、帯電むら等がなくなるものである。

【0183】また現像バイアス用接点部材48と帯電バイアス用接点部材49とを感光体ドラム7を挟んで互いに反対側に設けてあることから、両接点間の距離が保て、両者が電気的に干渉することがなくなる。

【0184】(トナー残量検出及びカートリッジの装着有無検出回路) 次にこの装置におけるトナー残量の検出及びプロセスカートリッジBの装着有無の検出について説明する。この装置では前述したようにプロセスカートリッジBに設けたアンテナ線27と現像スリーブ10d間の静電容量の変化によってカートリッジ内トナーの残量検出を行うようにしており、そのために図58の回路を設けている。

【0185】図58の回路において、現像スリーブ10dとアンテナ線27とは等価的にコンデンサを構成している。HVは高圧電源であり現像スリーブ10dへ矩形波状の交流電圧( $V_{pp}$ =約1600V)を印加している。この高圧電源HVからの高電圧は実際には矩形波の立ち上がり、立ち下がりの傾きをもち、現像スリーブ10dとアンテナ線27間の静電容量と抵抗 $R_1$ ,  $R_2$ により微分波形ANTとして検出される。尚、ダイオードD<sub>1</sub>はマイナス出力のクランプダイオードである。

【0186】前記微分波形ANTは抵抗 $R_1$ ,  $R_2$ で分圧され、オペアンプOA1、ダイオードD<sub>2</sub>、コンデンサC<sub>1</sub>からなる第一ピークホールド回路によりピーク検出され、直流信号に変換される。尚、抵抗R<sub>3</sub>はコンデンサC<sub>1</sub>のディスチャージ用である。

【0187】現像スリーブ10dとアンテナ線27間の静電容量は、現像スリーブ10dとアンテナ線27間に存在するトナー量に依存する。即ち、両導体間にトナーが存在する場合は、導体間の誘電率が高くなるために両者間の静電容量は大きくなる。従って、トナーの減少と共に導体間の誘電率が小さくなり、静電容量も小さくなるために、第一ピークホールド回路によって検出される電圧もトナー量の減少に伴って低下する。

【0188】一方、高圧電源HVからの出力は現像スリーブ10dへ供給されると共に、基準コンデンサC<sub>2</sub>と抵抗R<sub>4</sub>,  $R_5$ (ボリューム抵抗),  $R_6$ で構成される微分回路へも供給される。尚、ダイオードD<sub>3</sub>はマイナス出力のクランプダイオードである。

【0189】ボリューム抵抗R<sub>5</sub>を介して検出される微

10

20

30

40

42

分波形はオペアンプOA2、ダイオードD<sub>4</sub>、コンデンサC<sub>3</sub>とディスチャージ用抵抗R<sub>7</sub>からなる第二ピークホールド回路により、直流信号に変換される。この第二ピークホールド回路からの出力が所望の基準値(本実施例では約2.7Vに設定している)になるようにボリューム抵抗R<sub>8</sub>を調整する。

【0190】前記第一ピークホールド回路の出力(コンデンサC<sub>1</sub>の電位→トナー残量に応じた値)と、第二ピークホールド回路の出力(コンデンサC<sub>3</sub>の電位→基準値)は、コンパレータCO1によって比較され、トナー残量を示す信号として出力される。従って現像スリーブ10dとアンテナ線27間にトナーが充分存在する場合には、コンデンサC<sub>1</sub>の電位がコンデンサC<sub>3</sub>の電位よりも高く、コンパレータCO1の出力はハイレベルとなる。また現像スリーブ10dとアンテナ線27間のトナーが少なくなるに従ってコンデンサC<sub>1</sub>の電位が低下していく。そしてコンデンサC<sub>3</sub>の電位よりも低くなると、コンパレータCO1の出力はロウレベルとなる。従って、コンパレータCO1の出力によってトナー残量の検出が可能となる。

【0191】尚、本実施例ではプロセスカートリッジBが画像形成装置Aに装着されているか否かの検出も行う。即ち、図58の回路において、コンデンサC<sub>1</sub>の電位が基準電位E(本実施例では約1V)以下になると、コンパレータCO2の出力がロウレベルとなり、プロセスカートリッジBが画像形成装置Aに装着されていないと判別する。

【0192】例えば、電源投入時には装置を制御するコントローラは、高圧電源HVから現像スリーブ10dに矩形波交流を出力する。しかし、プロセスカートリッジBが装置本体内に無い場合には、図58の回路における感光体ドラム7、現像スリーブ10d、アンテナ線27が存在しないため、オペアンプOA1には信号を入力しない。従って、このときコンデンサC<sub>1</sub>の電位はゼロレベルとなる。このため、基準電位Eをゼロレベルに対してある程度マージンをもったプラス電圧で、且つカートリッジ内のトナーが空の場合のコンデンサC<sub>1</sub>の電位よりも低い電位に設定することにより、プロセスカートリッジBの有無を検出することが出来る。

【0193】ここで図59にトナー残量有無の検出レベルと、カートリッジ装着有無の検出レベルの電圧関係を示す。図53において、トナー残量の有無の検出基準電圧(コンデンサC<sub>3</sub>の電位)は記録をするのに必要なトナー不足を知らせる警告レベルに設定しておくと良い。尚、本実施例では基準電圧を、現像スリーブ10dとアンテナ線27の間に約20gのトナーが存在するときに相当する静電容量(約7.5pF)により、ボリューム抵抗R<sub>6</sub>を工場出荷時に調整して設定している。またカートリッジ装着有無の検出基準電圧は電源電圧を抵抗で分圧する等の構成にしても良い。

【0194】尚、図58の回路ではカートリッジ装着有無の検出にコンパレータCO2を用いたが、コンパレータの代わりに図60の回路に示すように適当なスライスレベルをもったインバータIN1, IN2を用いて構成しても良い。この場合も、カートリッジ内にトナーが無いときにIN1, IN2の出力がロウレベルにならないよう、アンテナ線27からの検出電圧レベルを抵抗R<sub>1</sub>, R<sub>2</sub>, R<sub>4</sub>, R<sub>5</sub>, R<sub>6</sub>によって調整しておく必要がある。

【0195】またカートリッジ装着有無の検出は、図61に示すように、コンデンサC<sub>1</sub>の出力をバッファアンプBAを介して制御部へ送り、アナログ-デジタル変換を行うようにすれば、より確実な検出が可能となる。

【0196】(制御部)さて次に前述した画像形成装置Aの概略制御構成について図62に示す機能ブロック図に基づいて説明する。

【0197】図62において、60は画像形成装置全体の制御を行う制御部であって、例えばマイクロプロセッサ等のCPU、該CPUの制御プログラムや各種データを格納しているROM、及びCPUのワークエリアとして使用されると共に、各種データの一時保存等を行うRAM等を備えている。

【0198】前記制御部60は、例えば紙詰まりセンサ(ジャムセンサ)等を備えたセンサ群61からの信号を受ける。またアンテナ線27と現像スリーブ10d間の静電容量の変化によってプロセスカートリッジB内のトナー残量を検出するトナー残量検出機構61aからの信号を受ける。更に、例えばコンピュータやワードプロセッサ等のホスト62から画像信号を受ける。

【0199】そして前記制御部60は、それらの情報等に基づいて、例えば露光63、帯電64(帯電ローラ8等)、現像65(現像スリーブ10d等)、転写66(転写ローラ4等)及び定着67(定着ローラ5b等)等の各プロセス工程及び記録媒体の搬送68(レジストローラ3d1, 3d2や排出ローラ3f1, 3f2等)を制御する。また制御部60からドライバ69に与える駆動パルス数をカウントとするカウンタ70を介してメイン駆動モータ71を駆動制御する。

【0200】更に本実施例においては、制御部60が前記トナー残量検出によるトナー無し信号を受け、プロセスカートリッジBの交換報知72(例えばランプの点滅やブザーを鳴らす等)を行うようになっている。

【0201】(画像形成動作) 次に前記プロセスカートリッジBを画像形成装置Aに装着して画像形成を行う場合の動作について説明する。

【0202】図1に示す給送トレイ3aに記録媒体2をセットし、これを図示しない検出センサが検出すると、又は記録媒体2を収納したカセット3hをセットして記録開始キーを押すと、ピックアップローラ3b又は3iが駆動すると共に、分離ローラ対3c1, 3c2及びレジストローラ対3d1, 3d2が回転して記録媒体2を画像形成

部へと搬送する。そして前記レジストローラ対3d1, 3d2の搬送タイミングと同期して感光体ドラム7が図1の矢印方向へ回転し、帶電ローラ8に帶電バイアスを印加することによって感光体ドラム7の表面を均一に帯電する。そして光学系1から画像信号に応じたレーザー光が露光部9を介して感光体ドラム7の表面に照射し、該表面に光照射に応じた潜像を形成する。

【0203】前記潜像形成と同時にプロセスカートリッジBの現像手段10が駆動し、トナー送り部材10bが駆動してトナー溜め10a内のトナーを現像スリーブ10d方向へ送り出すと共に、回転する現像スリーブ10dにトナー層を形成する。この現像スリーブ10dに感光体ドラム7の帯電極性と同極性で略同電位の電圧を印加して感光体ドラム7の潜像をトナー現像する。前記感光体ドラム7と転写ローラ4の間に記録媒体2を搬送し、且つ転写ローラ4に前記トナーと逆極性の電圧を印加することにより、感光体ドラム7上のトナー像を記録媒体2に転写する。

【0204】前記トナー像を転写した感光体ドラム7は更に図1の矢印方向へ回転し、クリーニングブレード11aによって感光体ドラム上に残ったトナーを搔き落として除去して廃トナー溜め10cへ集める。

【0205】一方、前記の如くしてトナー画像を形成した記録媒体2を定着手段5へ搬送し、該定着手段5において熱及び圧力を印加して記録媒体4にトナーワークを行った後、排出ローラ3e, 3f1, 3f2によって排出部6へ排出する。このようにして所望画像を記録媒体2に記録するものである。尚、定着手段としては、本実施例では所謂加熱定着を用いたが、これ以外にも例えば所謂加圧定着装置等を適用することも当然可能である。

【0206】(プロセスカートリッジのリサイクル) 次に本実施例に係るプロセスカートリッジのリサイクルについて説明する。従来、プロセスカートリッジは収納されたトナーを使い終わると、そのまま廃棄されてきた。そのため再利用可能な部品、例えばローラ等も一緒に廃棄されてきた。しかしながら、近年の地球環境保護の高まりから、省資源、省エネルギー、ゴミの低減を目的として、各種電気機器や電子機器は従来のように製品の廃棄ではなく、部品のリサイクル(再生、再利用)が行われ始めている。

【0207】そこで、本実施例に係るプロセスカートリッジにあっても帶電部材や現像部材、或いはクリーニング部材等の部品は製品寿命が長く、カートリッジ内のトナーを使用した後も使用可能であるため、最近ではトナー使用後のカートリッジを回収し、前記部品等を取り出してリサイクルすることが考慮されている。

【0208】ここで前記プロセスカートリッジのリサイクルの手順について説明する。プロセスカートリッジのリサイクルの大略の手順は(1)回収、(2)仕分け、(3)分解、(4)選別、(5)清掃、(6)検査、及

び(7)再組立である。これを具体的に説明すると、以下の通りである。

【0209】(1)回収

使用済みのプロセスカートリッジをユーザ及びサービスマン等の協力により、回収センターに集める。

【0210】(2)仕分け

各地の回収センターに集めた使用済みのプロセスカートリッジをカートリッジリサイクル工場へ運搬する。そして回収した使用済みのプロセスカートリッジを機種毎に仕分けする。

10

【0211】(3)分解

仕分けしたプロセスカートリッジを分解し、部品を取り出す。

【0212】(4)選別

取り出した部品を検査し、再利用可能な部品と、寿命に達した或いは損傷して再利用に適当でない部品とを選別する。

【0213】(5)清掃

選別に合格した部品のみをクリーニングして新しいカートリッジの部品として再利用を可能とする。

20

【0214】(6)検査

選別に合格し、クリーニングの終了した部品を、充分に機能が回復し、再利用が可能か否かを検査する。

【0215】(7)再組立

検査に合格した部品を用いて新しいプロセスカートリッジを組み立てる。

【0216】前記リサイクルに際して帯電ローラ8や現像スリーブ10d等は再組立して使用するが、枠体12, 13, 14はクラッシュして材料として再利用する。このとき枠体12, 13, 14が異種材質で構成してあると、これらを一緒にクラッシュすると材料として再利用したときに機械的特性が低下してしまう。そのため各枠体毎に分けてクラッシュしなければならないが、トナー枠体と現像枠体とは溶着してあるために両枠体の接合部を裁断しなければ分離出来ず、リサイクル工程に手数がかかってしまう。

30

【0217】そのため本実施例では前述したようにトナー枠体12、現像枠体13及びクリーニング枠体14をすべて同一の材質（ポリスチレン樹脂）で構成することにより、各枠体12, 13, 14を一緒にクラッシュレペッタ化して材料として再利用しても機械的特性が低下しないようにし、リサイクル効率を向上させている。

【0218】また枠体の材質であるポリスチレン樹脂は本実施例で使用したトナーの成分と同系材質であるために（共にスチレン系）、使用済みカートリッジの枠体の清掃が完全でなく、その内壁にトナーが付着している状態で枠体をクラッシュしても、異種材料が混ざったときのような機械的特性の低下を生ずることがない。

【0219】尚、クリーニング枠体14はトナー現像枠体Cとは分離可能するために、同材質の枠体毎に分けて

50

クラッシュするという観点からすれば必ずしも同一材質で構成する必要はないが、前述したようにトナー成分と同系材質で構成する観点からすればトナー現像枠体Cと同一材質で構成することが好ましい。

【0220】しかし、クリーニング枠体14は感光体ドラム7等を支持するために、ある程度の機械的強度が必要である。しかしながら、本実施例のようにクリーニング枠体14をトナー現像枠体Cと同一材質のポリスチレン樹脂で構成した場合、ポリフェニレンオキサイド（PP-O）やポリフェニレンエーテル（PPE）で構成した場合と比べると、機械的強度が低下する。

【0221】そこで、本実施例のクリーニング枠体14は図63の一部破断図に示すように、感光体ドラム7の回転軸を支持するクリーニング枠体両側壁14pを跨がって感光体ドラム7の上方を覆うように上方壁部14nを設け（図4、図7、図50～図54）、両側壁14pを補強するようしている。

【0222】また廃トナー溜め11cの内部は複数の室に分かれるように隔壁14qを設け、且つ各室の奥側側壁には補強リブ14rを設けている。尚、隔壁14gは廃トナー溜め11cに収納されたトナーが廃トナー溜め11cの長手方向に不用意に移動するのを規制して、廃トナー溜め11cからトナーが漏れるのを防止する機能も有する。

【0223】クリーニング枠体14を前記のように補強することにより、該枠体14をトナー現像枠体Cと同一材質であるポリスチレン樹脂で構成しても充分な機械的強度が得られる。

【0224】〔他の実施例〕次に前述したプロセスカートリッジ及び画像形成装置の各部の他の実施例について説明する。

【0225】（帯電手段）前述した第一実施例では帯電ローラ8がローラ軸方向へ移動するのを規制する構成として、ローラ軸8aの一方端部を軸受24の突当部24aに突き当てるようとしたが他の実施例として、図64及び図65に示すように、円柱穴52aを有する軸受52によって帯電ローラ8のローラ軸8aの一方端部を支持するように構成しても良い。この構成にあっては、ローラ軸8aが図64の矢印方向へ付勢力を受けると、ローラ軸端部が円柱穴52aの底部52bに突き当たって位置決めされる。従って、このように構成しても前述した実施例と同様の効果を得ることが出来る。

【0226】尚、前記軸受52の材質としては前述した第一実施例の軸受24と同様にポリアセタール等の対金属摺動性に優れたものを使用するのが好ましい。

【0227】また図66に示すように、前記軸受52の側部に切れ52cを設け、該切れ52cを弾性変形させることによって帯電ローラ軸8aを強制嵌入するように構成しても良い。このようにすると、帯電ローラ8の組立性が向上する。更に前記切れ52cをプロセスカートリッジBの実装時に下向きとなるように構成すると、前記円柱穴52

a 内に微小の削り粉が出た場合でも、該削り粉は切欠52c から下方へ落ちて穴52a 内に残ることがなくなる。そのためローラ軸8a を穴52a 内で安定して回転させることが出来る。

【0228】更に前述した実施例では前記軸受24又は軸受52によって帶電ローラ軸8a の一方端部を支持するようにした例を示したが、前記軸受24, 52によって現像スリープ10d の回転軸等を支持するようにしても良い。

【0229】また前述した第一実施例では帶電ローラ軸8a が移動したときに接点部材26が塑性変形しないように規制部材14b を設けた例を示したが、他の実施例として図67に示すように、クリーニング枠体14に規制部材となるリブ53を設け、このリブ53に接点部材26を熱カシメ等で固定するようにしても良い。このようにすると、帶電ローラ8 に図67の矢印に示す力Pが加わっても、接点部材26はリブ53に当接してそれ以上の変形が抑えられる。従って、物流の過程やユーザーの使用時に誤ってカートリッジB を落とす等して前記力Pが加わったとしても、接点部材26の欠損を防止することが出来る。

【0230】また図68に示すように、リブ53の側面に両面テープや接着剤等によってゴム等の緩衝材54を取り付け、前記リブ53と接点部材26との間に緩衝材54が介在するようにしても良い。このようにすると、矢印方向の力Pが帶電ローラ8 に加わったとしても、接点部材26は緩衝材54によって接点部材26の塑性変形を防止することが出来る。更に接点部材26の先端と回転しているローラ軸8a の軸方向端面とが平行に接触していないと、接点部材26の先端がローラ軸8a の軸方向端面と片当たりになって振動し、異音を発し易くなる。しかし、前記のように緩衝材54が設けてあると、前記振動を抑制して異音の発生を防止することが出来るものである。

【0231】(現像手段) 前述した第一実施例では図15に示すように、現像枠体13に3本のリブ13b, 13c, 13d を設け、第二リブ13c の先端をエッジ状にして現像ブレード10e に食い込むようにしたが、前記第二リブ13c の先端形状としては必ずしもエッジ状でなくても、例えば図69に示すように先端鋭角状にし、この先端が現像ブレード10e に強く圧接するようにしても良い。

【0232】また前述した第一実施例では図18に示すように、アンテナ線27の露出部分に衝撃が加わったときに、アンテナ線27が現像枠体13の凹部13e から浮き上がらないように、アンテナ線27に屈曲部27b を設けた。しかしながら、この屈曲部27b の形状としては図18 (b) に示したものに限定する必要はなく、他にも例えば図70 (a) に示すように半円状、図70 (b) に示すように台形状等にしても効果的である。

【0233】更に前記アンテナ線27の浮きを防止するための構成としては、アンテナ線27に前記屈曲部27b を設ける以外にも、図71に示すように、現像枠体13に切込み13p を設けてアンテナ規制部を形成し、この切込み13p

にアンテナ線27を通すように構成しても良い。このようにすると、アンテナ線27に図71の矢印方向の外力が加わったとしても、アンテナ線27は現像枠体13から浮き上がることはなく、現像枠体13とトナー漏れ防止シール29との間に隙間を生ずることもない。

【0234】また前記切込み13p を設ける構成以外にも、図72に示すように、現像枠体13にアンテナ線27が通る大きさの丸孔13q を設けてアンテナ規制部を形成し、この丸孔13q にアンテナ線27を通すように構成しても良い。このようにしても、前記切込み13p の場合と同様にアンテナ線27に図72の矢印方向の外力が加わったとしても、アンテナ線27が現像枠体13から浮き上がることがない。

【0235】また前述した第一実施例では現像スリープ10d の回転軸方向の位置決めについて説明しなかったが、この位置決めも図10に示した帶電ローラ8 と同様に軸受部材に回転軸の一方端を突き当てて位置決めするようにしても良く、この軸受部材の構成としては図64乃至図66に示すように円筒状にすることも可能である。

【0236】更に現像スリープ10d のみならず、例えば非磁性トナーを使用する場合等にあっては塗布ローラによって現像スリープ10d の表面にトナー層を形成するようになると、この場合には塗布ローラも前記と同様な軸受部材の構成により、回転軸を突き当てるようにして位置決めするようにすると良い。

【0237】(クリーニング手段) 前述した実施例では現像手段において、図12及び図13に示すように、吹出シート10i とトナー漏れ防止シール10h とがオーバーラップするようにした例を示したが、図12及び図13に示す構成はクリーニング手段において感光体ドラム7に対するクリーニングブレード11a 及びスクイシート11b、トナー漏れ防止シール11e の関係で構成しても良い。即ち、クリーニングブレード11a の長手方向両端部よりも外側においてスクイシート11b とトナー漏れ防止シール11e がオーバーラップするように構成すると良い。

【0238】(その他) 本発明に係るプロセスカートリッジB は前述のように単色の画像を形成する場合のみならず、現像手段10を複数設け、複数色の画像(例えば2色画像、3色画像或いはフルカラー等)を形成するカートリッジにも好適に適用することが出来る。

【0239】また現像方法としても、公知の2成分磁気ブラシ現像法、カスケード現像法、タッチダウン現像法、クラウド現像法等の種々の現像法を用いることが可能である。

【0240】また帶電手段の構成も、前述した第一実施例では所謂接触帶電方法を用いたが、他の構成として従来から用いられているタンクステンワイヤーの三方周囲にアルミ等の金属シールドを施し、前記タンクステンワイヤーに高電圧を印加することによって生じた正又は負のイオンを感光体ドラム7の表面に移動させ、該ドラム

7の表面を一様に帯電する構成を用いても良いことは当然である。尚、前記帯電手段としては前記ローラ型以外にも、ブレード型（帯電ブレード）、パッド型、プロック型、ロッド型、ワイヤ型等のものでも良い。

【0241】また感光体ドラム7に残存するトナーのクリーニング方法としても、ブレード、ファーブラシ、磁気ブラシ等を用いてクリーニング手段を構成しても良い。

【0242】また前述したプロセスカートリッジ9とは、像担持体としての例えば電子写真感光体等と、少なくともプロセス手段の1つを備えたものである。従って、そのプロセスカートリッジの態様としては、前述した実施例のもの以外にも、例えば像担持体と帯電手段とを一体的にカートリッジ化し、装置本体に着脱可能にするもの。像担持体と現像手段とを一体化的にカートリッジ化し、装置本体に着脱可能にするもの。像担持体とクリーニング手段とを一体化的にカートリッジ化し、装置本体に着脱可能にするもの。更には像担持体と、前記プロセス手段の2つ以上のものを組み合わせて一体化的にカートリッジ化し、装置本体に着脱可能にするもの等がある。

【0243】即ち、前述したプロセスカートリッジとは、帯電手段、現像手段又はクリーニング手段と電子写真感光体とを一体化的にカートリッジ化し、このカートリッジを画像形成装置本体に対して着脱可能とするものである。及び帯電手段、現像手段、クリーニング手段の少なくとも一つと電子写真感光体とを一体化的にカートリッジ化して画像形成装置本体に着脱可能とするものである。更に少なくとも現像手段と電子写真感光体とを一体化的にカートリッジ化して装置本体に着脱可能とするものをいう。

【0244】更に、前述した実施例ではプロセスカートリッジを装置本体に装着して画像を形成する画像形成装置について説明したが、前記クリーニングブレード及び現像ブレード及びその取り付け方法は、プロセス手段をカートリッジ化することなく直接装置本体に取り付ける画像形成装置についても同様に用いることが可能である。

【0245】また前述した実施例では画像形成装置としてレーザービームプリンタを例示したが、本発明はこれに限定する必要はない、例えばLEDプリンタ、電子写真複写機、ファクシミリ装置、或いはワードプロセッサ等の他の画像形成装置に使用することも当然可能である。

#### 【0246】

【発明の効果】本発明は前述したように、ブレードを取り付けるための支持部材に位置決め用の切欠及び孔を穿設し、これを所定のダボに係合させて位置決めするようにしたために、ブレードを正確に位置決めして取り付けることが可能となる。

【0247】従って、ブレードの取り付けが容易になし得、組立て手数を簡便にしてコストダウンを図ることが可能となるものである。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】プロセスカートリッジを装着した画像形成装置の全体断面説明図である。

【図2】画像形成装置の外観図である。

【図3】プロセスカートリッジの断面説明図である。

【図4】プロセスカートリッジの外観図である。

【図5】左ガイド部材の説明図である。

【図6】右ガイド部材の説明図である。

【図7】プロセスカートリッジを各枠体に分割した断面説明図である。

【図8】(a)は感光体ドラムの長手方向断面図、(b)は回転半径方向断面図である。

【図9】金属軸と接触する導電性部材の説明図である。

【図10】帯電ローラの軸受の説明図である。

【図11】吹出シールとトナー漏れシールのオーバーラップ状態を示す説明図である。

【図12】現像ブレードとトナー漏れ防止シールと吹出シートとの位置関係を示す説明図である。

【図13】(a)は図11のA-A断面図、(b)は図11のB-B断面図である。

【図14】吹出シートが屈曲している場合の説明図である。

【図15】エッジ状リブが現像ブレードに食い込んだ状態の拡大断面説明図である。

【図16】アンテナ線の接着剤が盛り上がった場合の断面説明図である。

【図17】(a)はアンテナ線を落とし込んで接着剤が盛り上がった状態の説明図、(b)は接着剤の盛り上がりを均した状態の説明図、(c)はシール部材を取り付けた状態の説明図である。

【図18】(a)はアンテナ線が屈曲していない場合の断面説明図、(b)はアンテナ線が屈曲している場合の断面説明図である。

【図19】カバーフィルムを斜めに引き抜く状態説明図である。

【図20】カバーフィルムを斜めに引き抜くときのトナー漏れ防止シールとの関係説明図である。

【図21】千切れ防止シートをトナー漏れ防止シールのエッジから間隔をあけて貼り付けた状態説明図である。

【図22】感光体ドラムと現像スリープ及び帯電ローラの各部のサイズを示す説明図である。

【図23】帯電ローラのサイズを示す説明図である。

【図24】クリーニングブレードの両端に設けたトナー漏れ防止シール及び衝立の説明図である。

【図25】クリーニングブレードの両端に設けたトナー漏れ防止シール及び衝立の説明図である。

【図26】クリーニングブレードの両端に設けたトナー

漏れ防止シールの貼り付け説明図である。

【図27】現像枠体を型抜きする場合の状態説明図である。

【図28】クリーニング枠体を型抜きする場合の状態説明図である。

【図29】トナー枠体と現像枠体とを超音波溶着する工程説明図である。

【図30】トナー枠体と現像枠体とを位置決めボスを及び嵌合孔を枠体短手方向両側に設けた実施例の説明図である。

【図31】トナー枠体と現像枠体とを位置決めボス及び嵌合孔を枠体長手方向に複数設ける実施例の説明図である。

【図32】クリーニング枠体とクリーニングブレードの斜視説明図である。

【図33】クリーニング枠体とクリーニングブレードの平面説明図である。

【図34】現像枠体と現像ブレードの平面説明図である。

【図35】(a)はトナー現像枠体を組立てトレイに載置した状態説明図、(b)はクリーニング枠体を組立てトレイに載置した状態説明図である。 20

【図36】トナー現像枠体を自動機によって組み立てる工程説明図である。

【図37】クリーニング枠体を自動機によって組み立てる工程説明図である。

【図38】クリーニング枠体を台上に置いたときに感光体ドラムが台に接触しないようにした構成説明図である。

【図39】クリーニング枠体を台上に置いたときに感光体ドラムが台に接触しないようにした構成説明図である。 30

【図40】トナー現像枠体を台上に置いたときに現像スリーブが台に接触しないようにした構成説明図である。

【図41】結合部材によってトナー現像枠体とクリーニング枠体とを結合する状態の分解斜視説明図である。

【図42】(a)は結合部材を取り付けた状態の斜視説明図、(b)は結合部材を取り付けた状態の断面説明図である。 40

【図43】プロセスカートリッジの左側面を表した説明図である。

【図44】プロセスカートリッジを画像形成装置に装着する状態説明図である。

【図45】プロセスカートリッジを画像形成装置に装着する状態説明図である。

【図46】プロセスカートリッジを画像形成装置に装着する状態説明図である。

【図47】プロセスカートリッジを画像形成装置に装着した状態説明図である。

【図48】プロセスカートリッジを画像形成装置に装着 50

した状態説明図である。

【図49】プロセスカートリッジを画像形成装置から取り外す状態説明図である。

【図50】レーザーシャッタを開閉するための構成説明図である。

【図51】把手部を横リブで構成した説明図である。

【図52】カートリッジの把手部を手で持った状態説明図である。

【図53】把手部を凹部で構成した説明図である。

【図54】把手部を凸部で構成した説明図である。

【図55】プロセスカートリッジに設けた各接点の配置説明図である。

【図56】装置本体に設けた接点の配置説明図である。

【図57】接点と接点ピンの構成説明図である。

【図58】トナー残量検出回路図である。

【図59】トナー量とトナー残量検出電圧の関係を示すグラフである。

【図60】カートリッジ装着有無検出をインバータで行う実施例の回路図である。

【図61】カートリッジ装着有無検出をデジタル信号で行う実施例の回路図である。

【図62】制御構成の機能ブロック図である。

【図63】クリーニング枠体の内部説明図である。

【図64】帶電ローラ軸受の他の実施例の説明図である。

【図65】帶電ローラ軸受の他の実施例の説明図である。

【図66】帶電ローラ軸受の他の実施例の説明図である。

【図67】接点部材の変形防止構成の他の実施例の説明図である。

【図68】接点部材の変形防止構成の他の実施例の説明図である。

【図69】現像枠体における第二リブの先端を鋭角状にした実施例の説明図である。

【図70】(a)はアンテナ線の屈曲部の形状を半円状にした例の説明図であり、(b)は台形状にした例の説明図である。

【図71】現像枠体に切込みを設け、この切込みにアンテナ線を通してアンテナ線の浮き上がりを防止する実施例の説明図である。

【図72】現像枠体に丸孔を設け、この丸孔にアンテナ線を通してアンテナ線の浮き上がりを防止する実施例の説明図である。

【図73】従来技術に係るブレード部材の取り付け構成の説明図である。

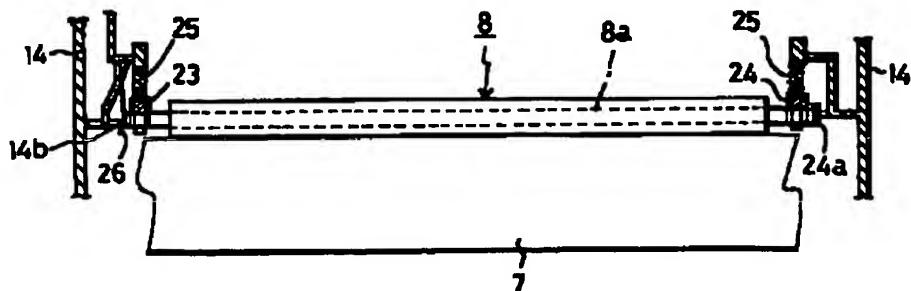
#### 【符号の説明】

A…画像形成装置、B…プロセスカートリッジ、C…トナー現像枠体、1…光学系、1a…光学ユニット、1a1…開口、1b…ポリゴンミラー、1c…スキャナーモー

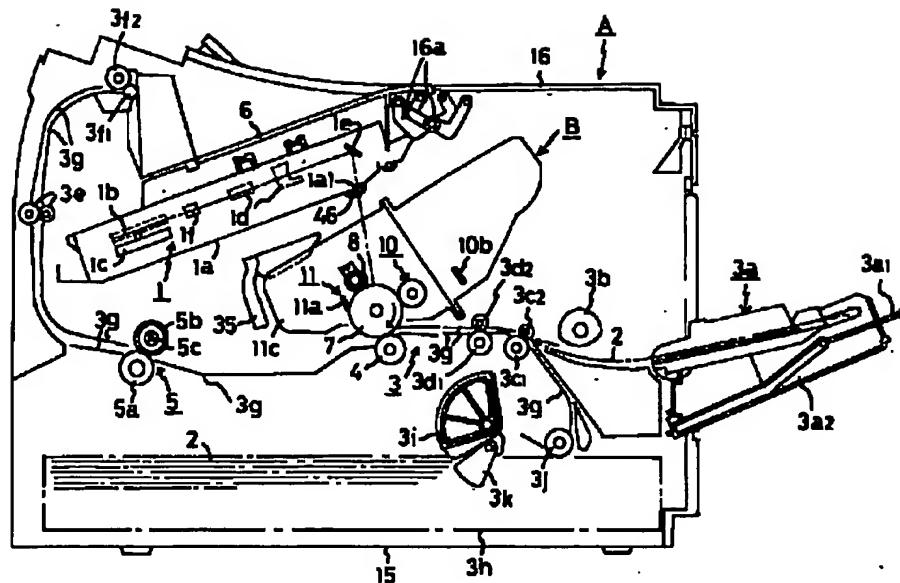
タ、1d…結像レンズ、1e…反射ミラー、1f…レーザーダイオード、2…記録媒体、3…搬送手段、3a…給送トレイ、3a1…内部材、3a2…外部材、3b…ピックアップローラ、3c1、3c2…分離ローラ、3d1、3d2…レジストローラ、3e…中間排出ローラ、3f1、3f2…排出ローラ、3g…ガイド部材、3h…カセット、3i…ピックアップローラ、3j…給送ローラ、3k…センサ、4…転写手段、5…定着手段、5a…駆動ローラ、5b…定着ローラ、5c…ヒータ、6…排出部、7…感光体ドラム、7a…ドラム基体、7b…有機感光層、7c…はす歯ギヤ、7c1…フランジ部、7c2…ボス、7d…ギヤフランジ、7d1…ボス、7e…充填物、7f…接着剤、8…帯電手段、8a…ローラ軸、9…露光部、9a…切欠、10…現像手段、10a…トナー溜め、10b…トナー送り部材、10c…磁石、10d…現像スリーブ、10e…現像ブレード、10f…リング部材、10g…ギヤ、10h…トナー漏れ防止シール、10i…吹出シート、10j…ブレード取付部材、10j1…矩形切欠、10j2…ネジ孔、10j3…円形孔、10j4…ネジ孔、10k…間隙、11…クリーニング手段、11a…クリーニングブレード、11b…スクイシート、11c…廃トナー溜め、11c1…スクイシート貼付座面、11c2…上縁、11c3…衝立部材、11d…ブレード取付部材、11d1…矩形切欠、11d2…ネジ孔、11d3…細長孔、11e…トナー漏れ防止シール、12…トナー枠体、12a…嵌合穴、12b…底部、12c…嵌合孔、12d…横リブ、12e…開口、12f…カバーフィルム引抜き摘み、12g…鍔、13…現像枠体、13a…開口、13b…第一リブ、13c…第二リブ、13d…第三リブ、13e…凹部、13f…ブレード取付面、13f1…矩形ダボ、13f2…ネジ孔、13f3…円形ダボ、13g…位置決めボス、13h…接合面、13i…位置決めボス、13j…突出部、13k…アーム部、13m…結合突部、13n…バネ受凹部、13o…下端縁部、13p…切込み、13q…丸孔、13r…上面、13s…リブ条、13t…補強リブ、14…クリーニング枠体、14a…軸受部、14b…規制部材、14c…ブレード取付面、14c1…ネジ孔、14d…位置決めボス、14d1…矩形ダボ、14d2…円形ダボ、14e…嵌合穴、14f…突出部、14g…結合凹部、14h…締結部、14i…嵌合孔、14j…雌ねじ部、

14k…貫通孔、14m…突起、14n…上方壁部、14o…係止凹部、14p…側壁、14q…隔壁、14r…補強リブ、15…装置本体、15a…操作部、16…開閉カバー、16a…ヒンジ、17…左ガイド部材、17a…第一ガイド部、17b…第二ガイド部、17b1…段部、17c…軸受部、17d…回動規制ガイド部、18…右ガイド部材、18a…第一ガイド部、18b…第二ガイド部、18b1…段部、18c…軸受部、18d…シャッタカム部、19…加圧部材、19a…捩じりコイルバネ、19b…コロ、20…突当部材、20a…当接面、21…金属軸、21a…軸部、21b…鍔部、21c…ネジ、22…導電性部材、22a…孔部、22b…接点部、22c…爪部、23…軸受、24…軸受、24a…突当部、25…スプリング、26…接点部材、27…アンテナ線、27a…接点部、27b…屈曲部、28…カバーフィルム、29…トナー漏れ防止シール、29a…千切れ防止シート、30…接着剤、31…隙間、32…隙間、33…現像枠体形成型、34…クリーニング枠体成形型、35…ドラムシャッタ、35a…リンク部、35b…アーム部、35c…軸、35d…リンクボス、35e…捩じりコイルバネ、36…組立てトレイ、36a…部材、36b…コンベアローラ、37…組立てトレイ、37a…嵌合突起、37b…コンベアローラ、38…結合部材、38a…基体、38b…ネジ孔、38c…垂直部、38d…バネ取付部、38e…圧縮バネ、39…ネジ、40…突出リブ、41…加圧面、42…位置決め溝、42a…当接面、43…補助リブ、44…リンク部材、45…駆動ギヤ、46…レーザーシャッタ、46a…シャッタ部、46b…リンク部、46c…軸、47…アーム部材、47a…軸、47b…バネ、48…現像バイアス用接点部材、49…帯電バイアス用接点部材、50a…アンテナ線用接点部材、50b…現像バイアス用接点ピン、50c…帯電バイアス用接点ピン、50d…ホルダカバー、50e…電気基板、50f…導電性圧縮バネ、51…アース用接点部材、52…軸受、52a…円柱穴、52b…穴底部、52c…切欠、53…リブ、54…緩衝材、60…制御部、61…センサ群、61a…トナー残量検出センサ、62…ホスト、63…露光、64…帯電、65…現像、66…転写、67…定着、68…搬送、69…ドライバ、70…カウンタ、71…駆動モータ、72…交換報知、73…凹部、74…凸部、75…受け治具、75a…凹部、76…押さえ治具、77…ネジ

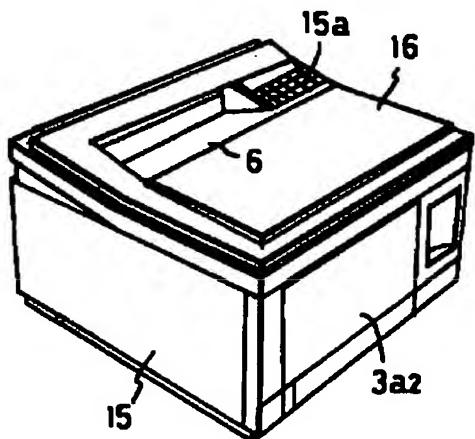
【図10】



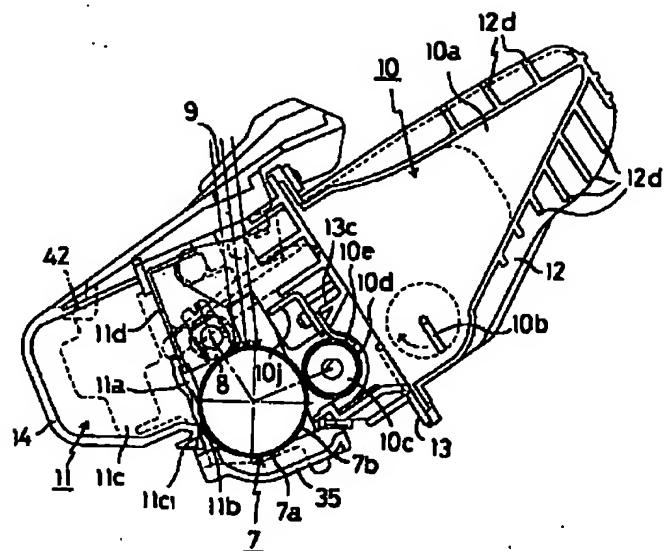
【図 1】



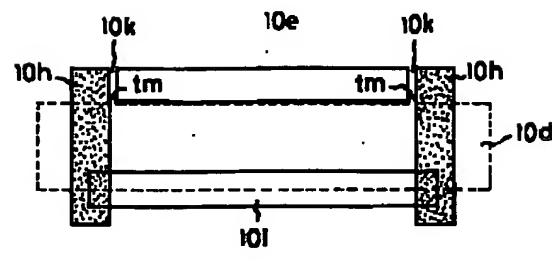
【図2】



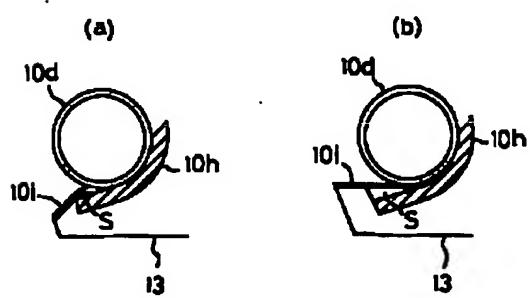
【図3】



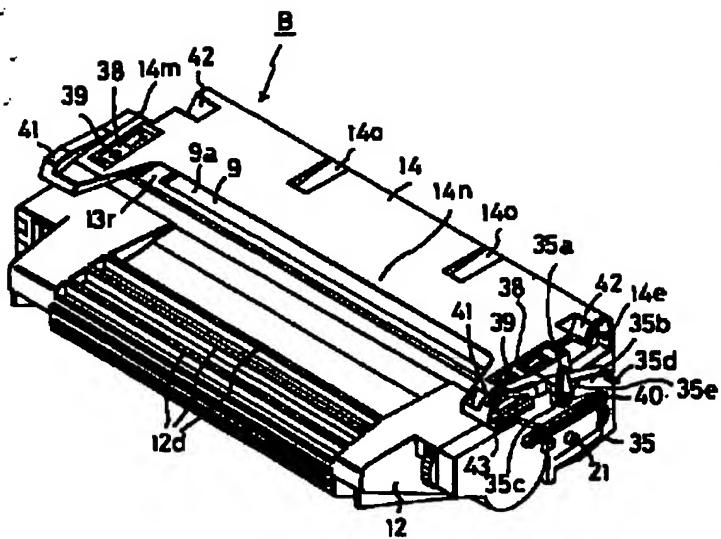
【图12】



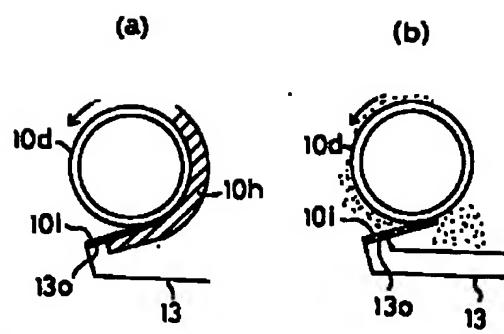
[图 14]



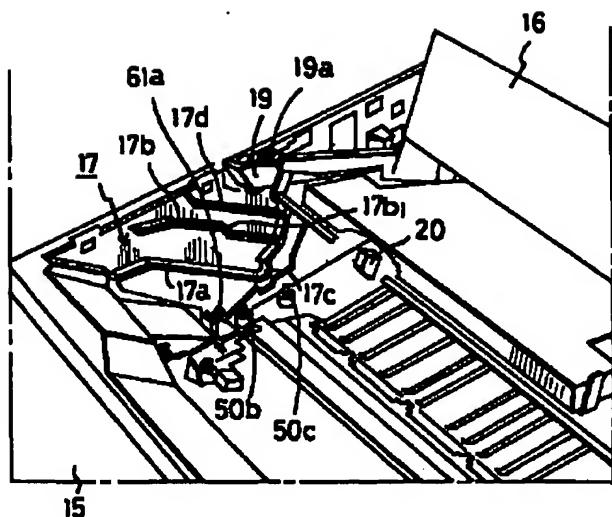
【図4】



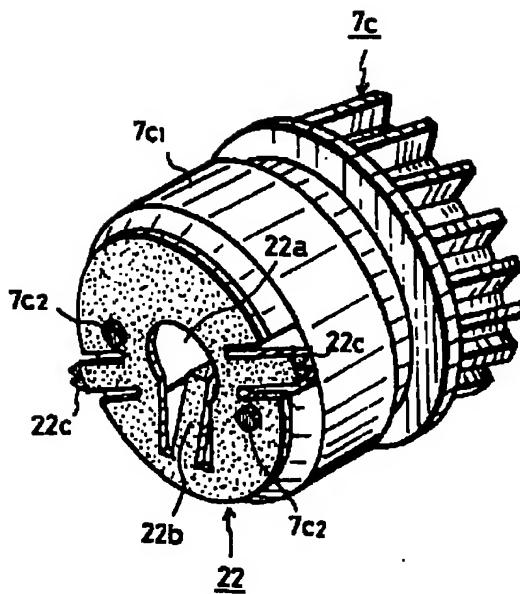
【図13】



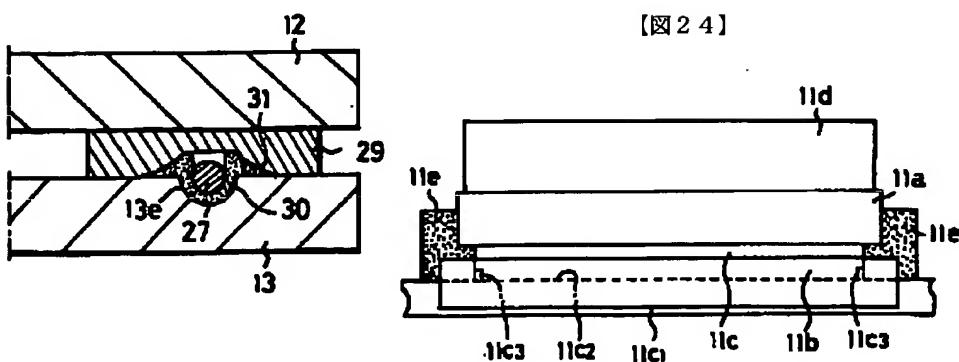
【図5】



【図9】

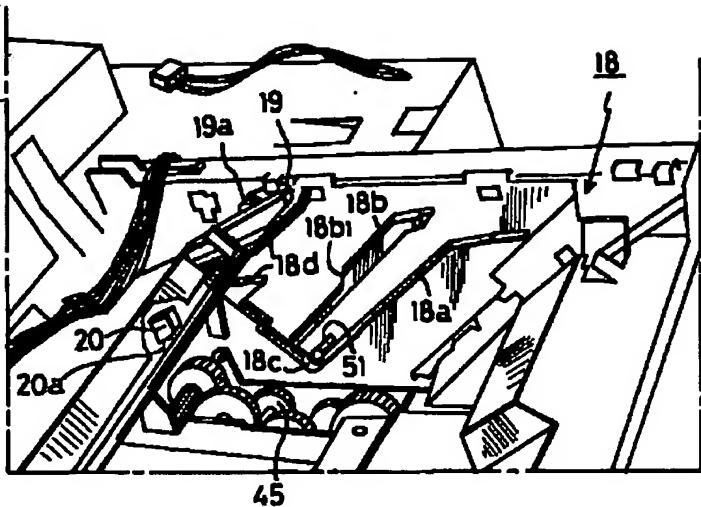


【図16】

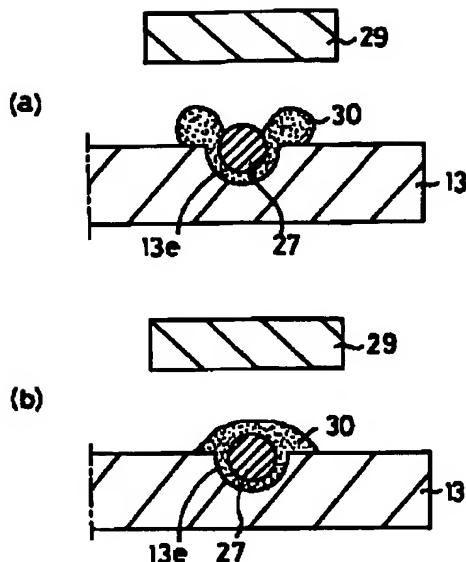


【図24】

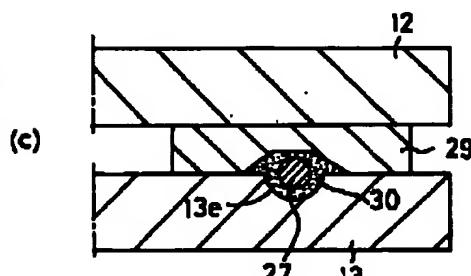
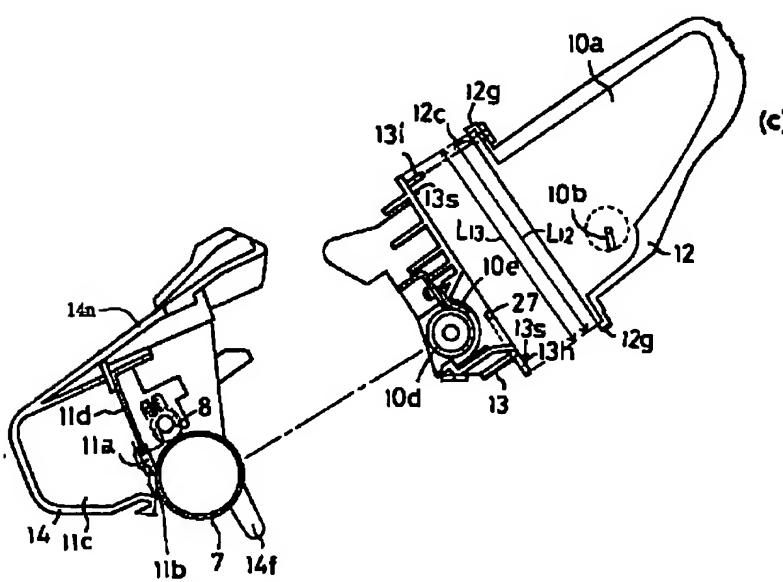
【図6】



【図17】

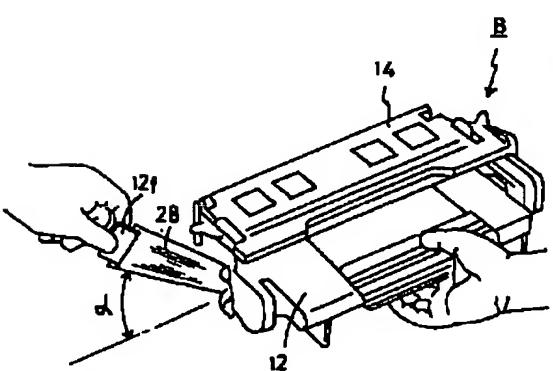


【図7】



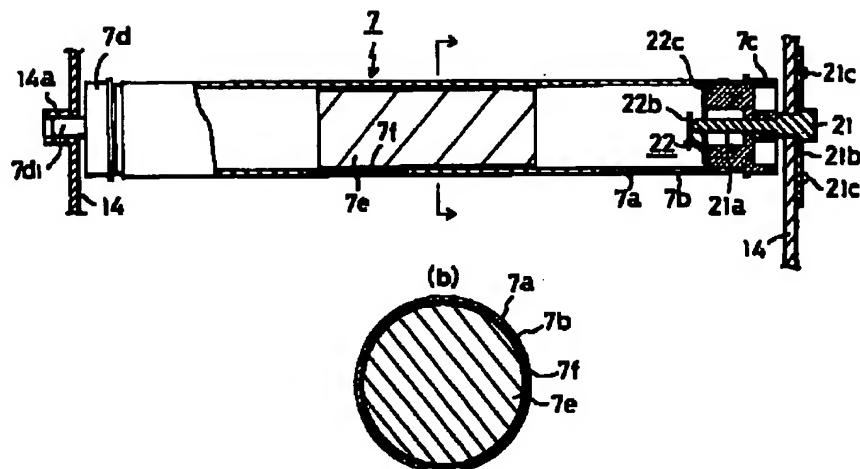
【図19】

【図21】

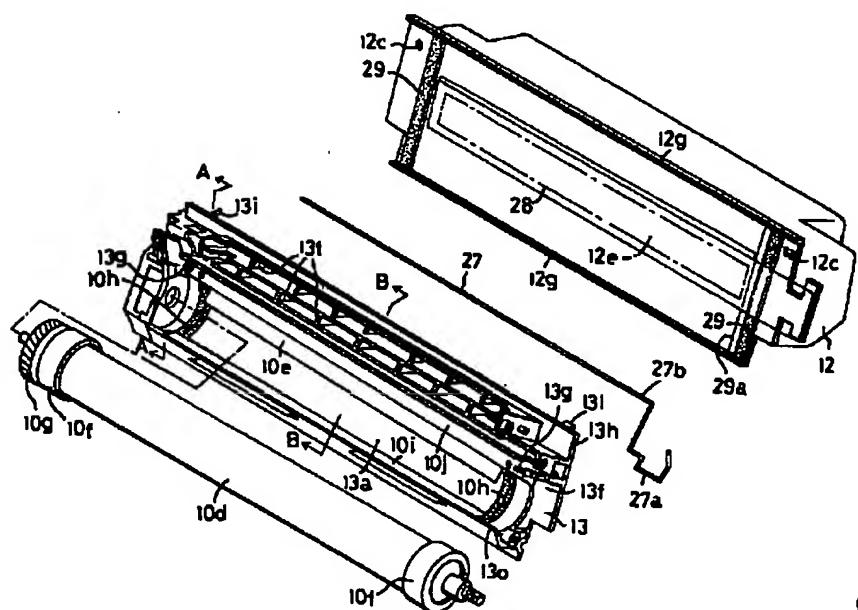


【図8】

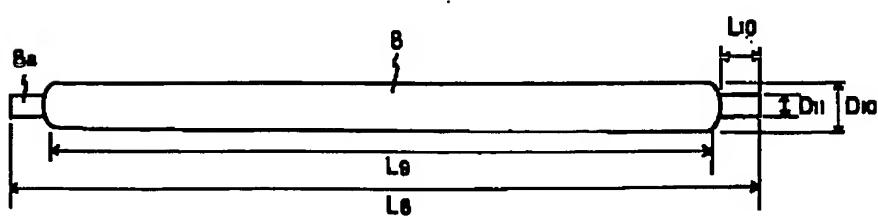
(a)



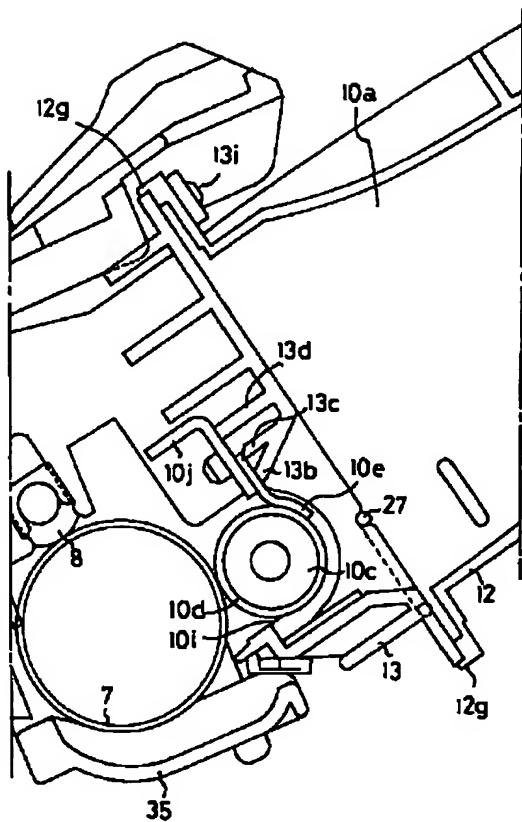
【図11】



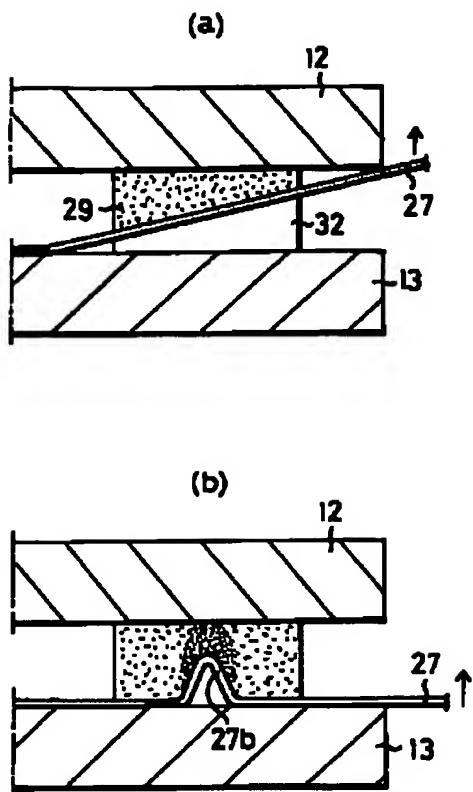
【図23】



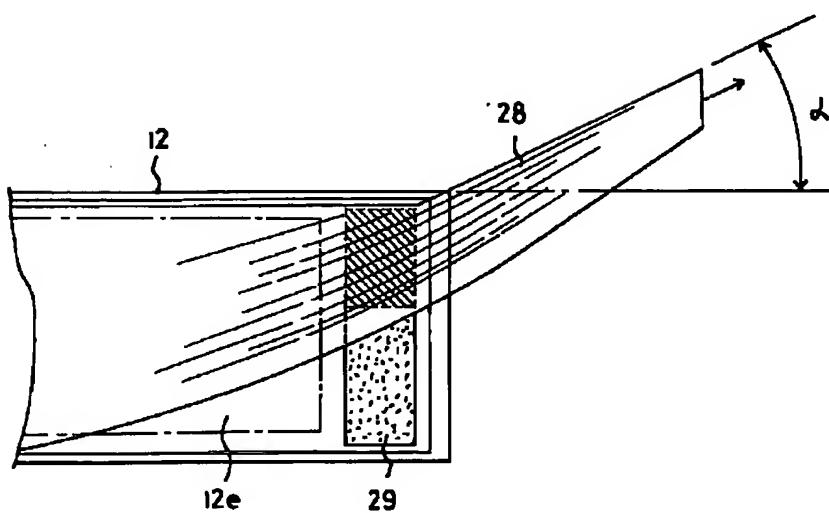
【図15】



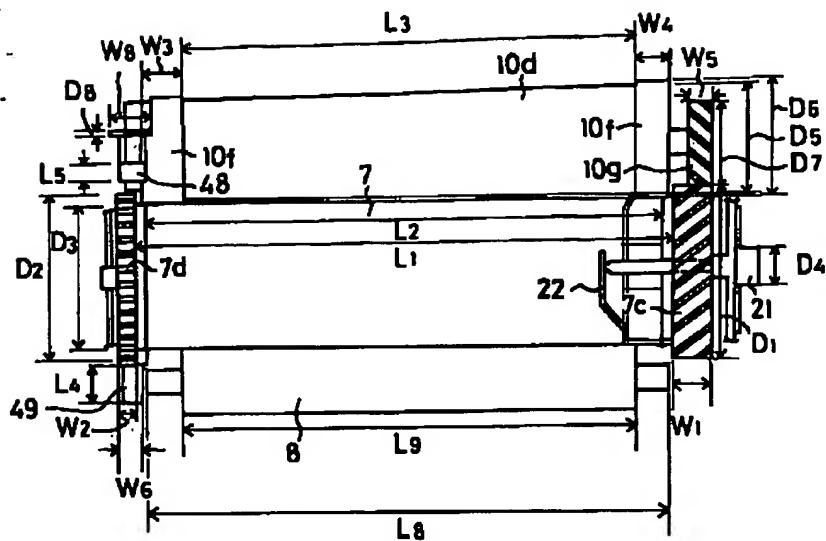
【図18】



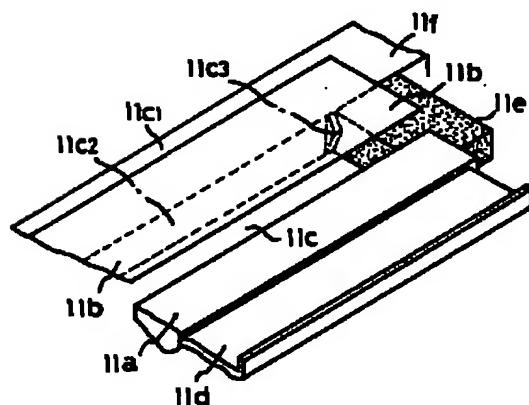
【図20】



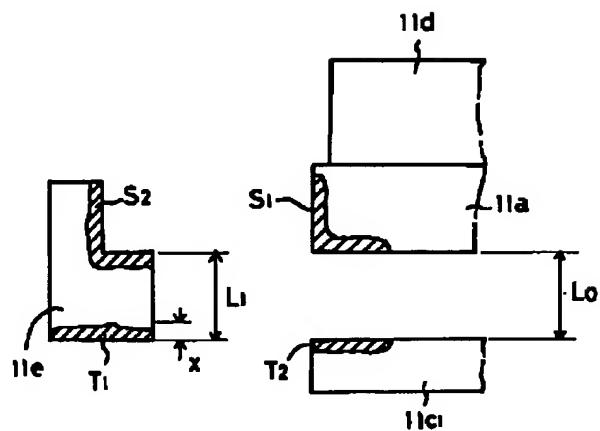
【図22】



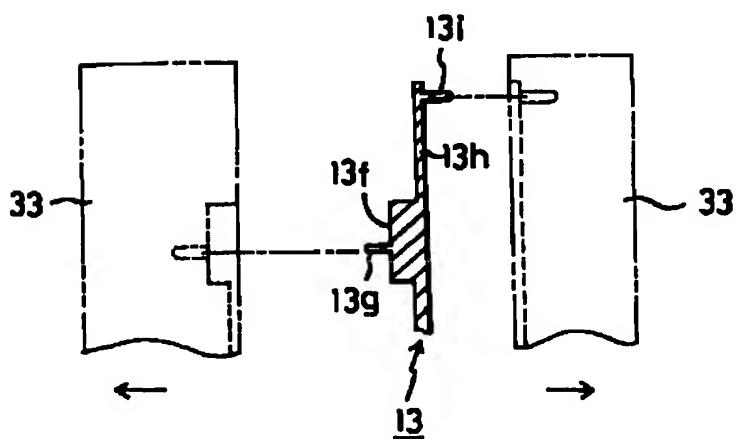
【図25】



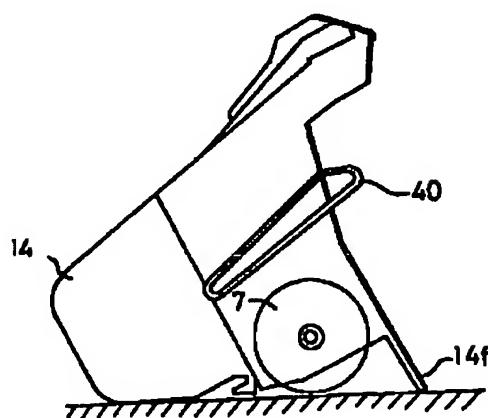
【図26】



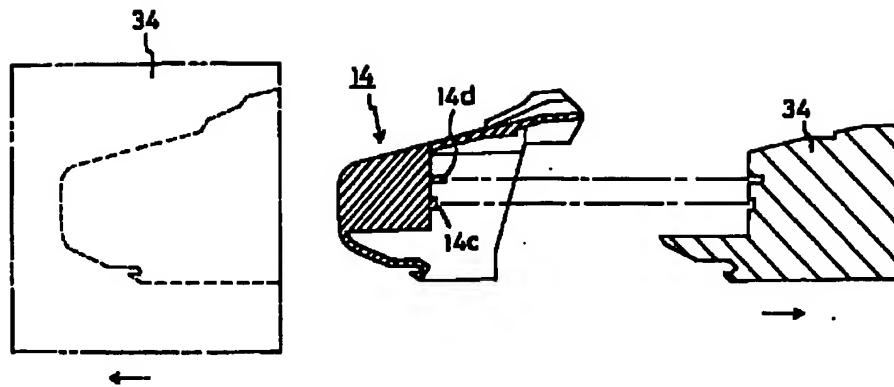
【図27】



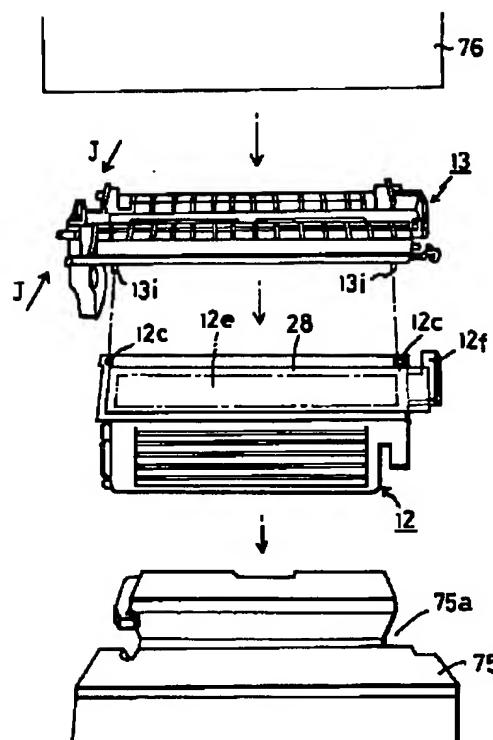
【図39】



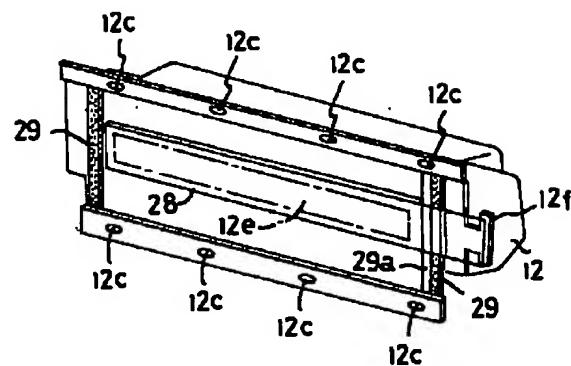
【図28】



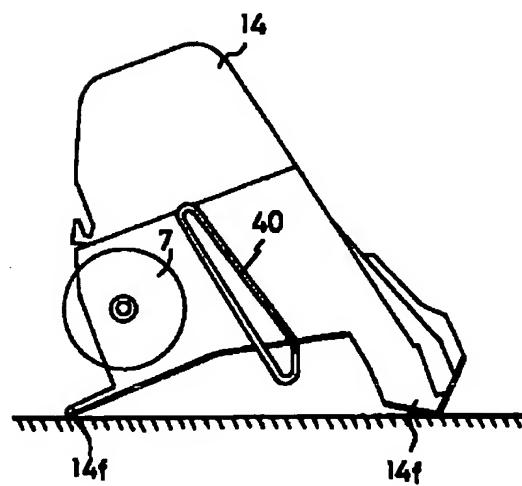
【図29】



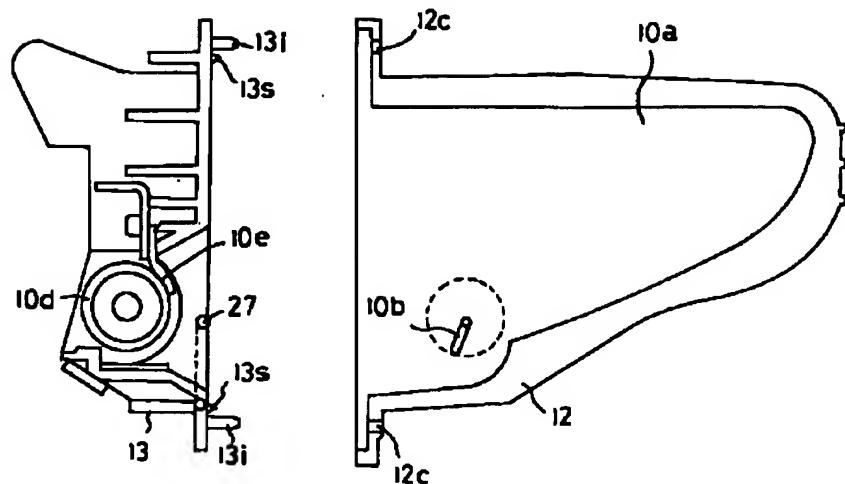
【図31】



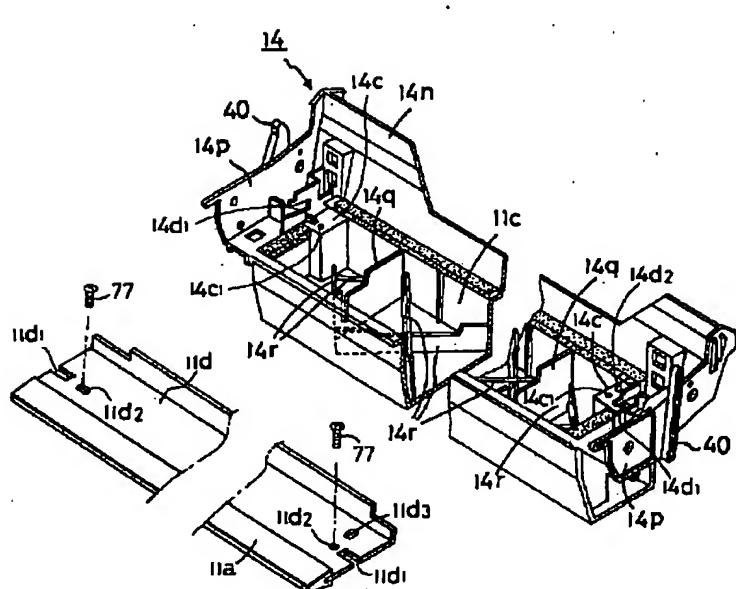
【図38】



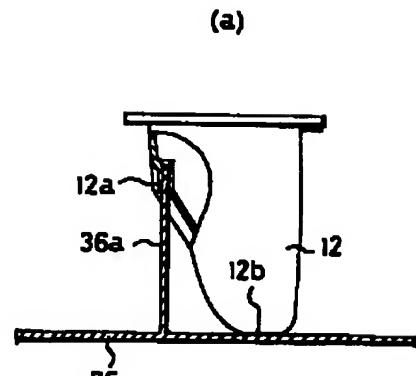
[图30]



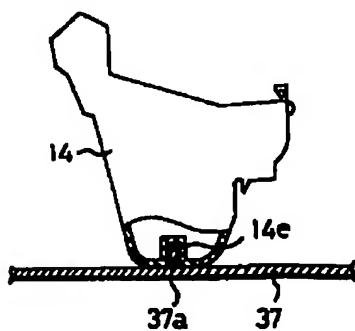
〔图32〕



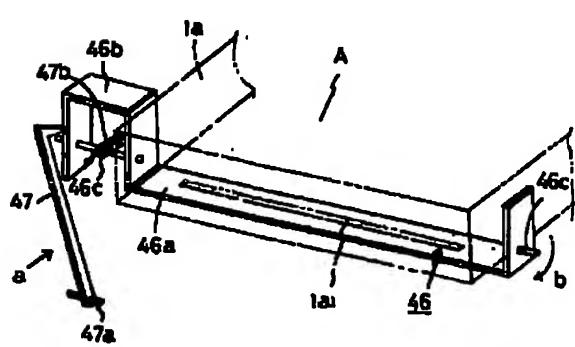
【図35】



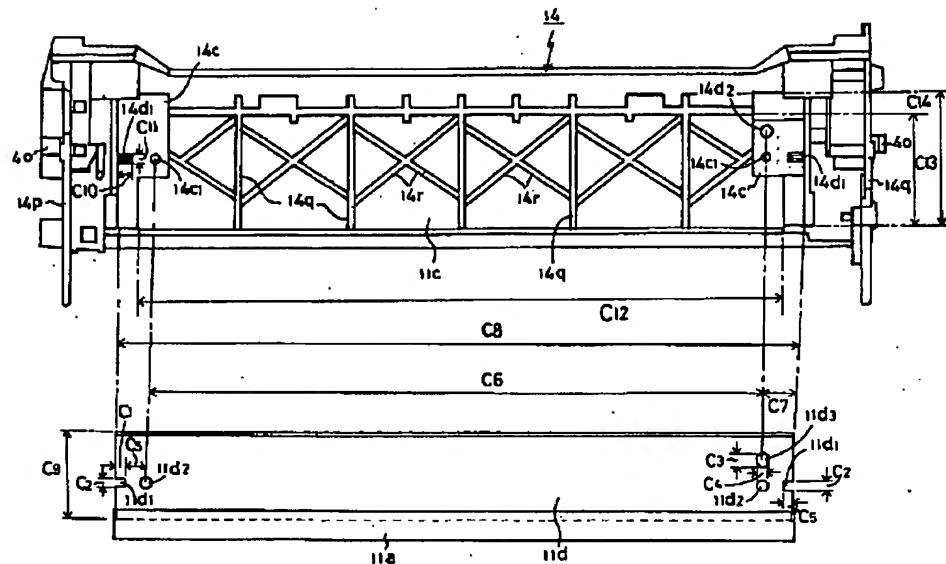
(b)



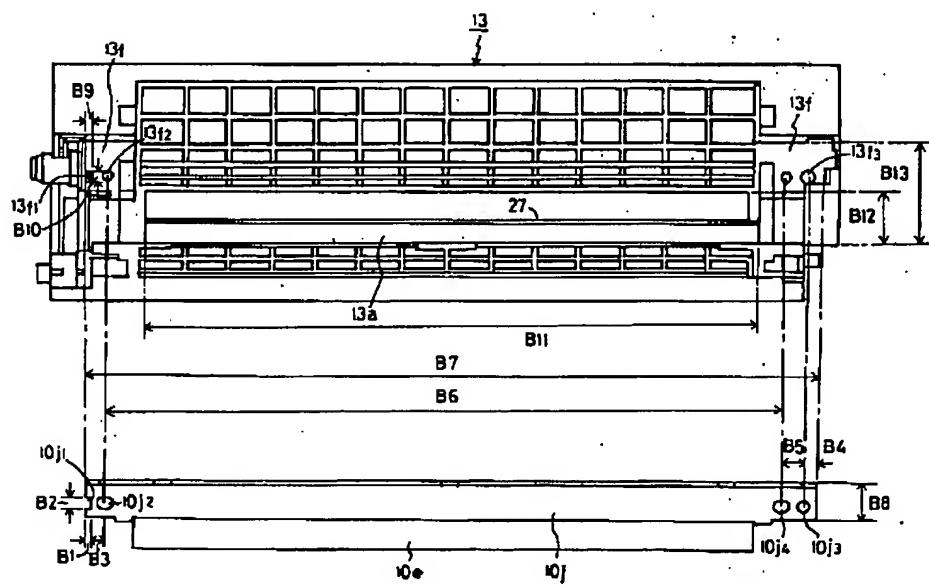
[图50]



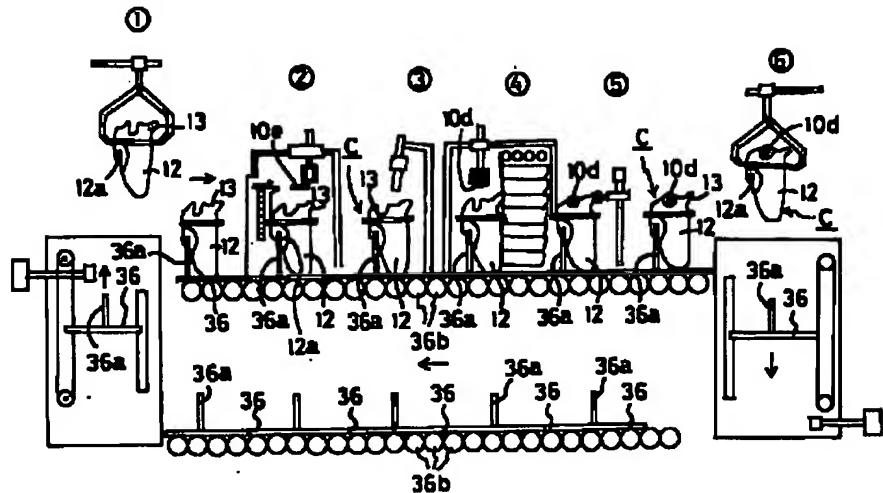
【図33】



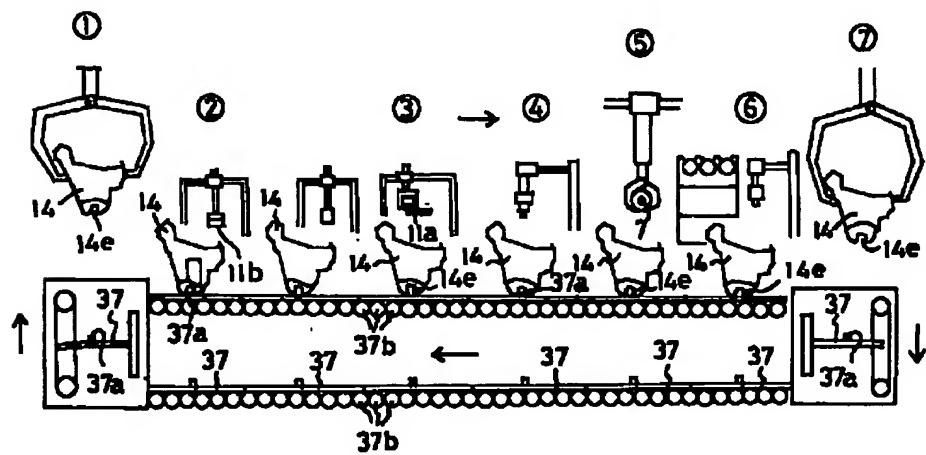
【図34】



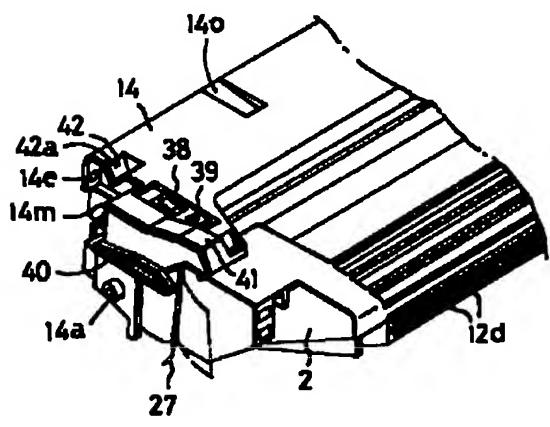
【図36】



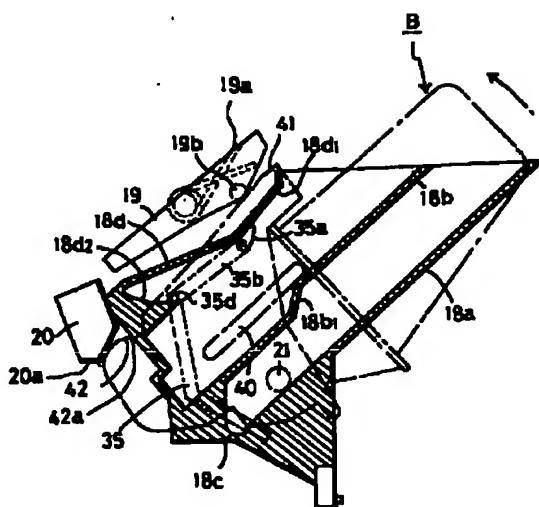
【図37】



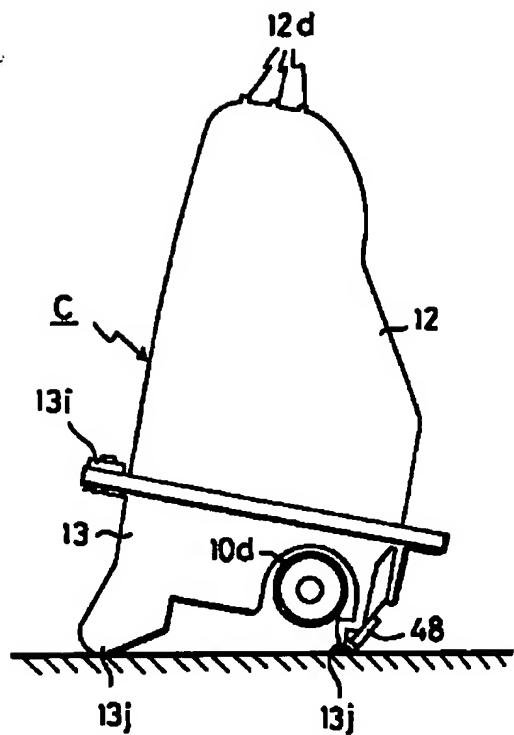
【図43】



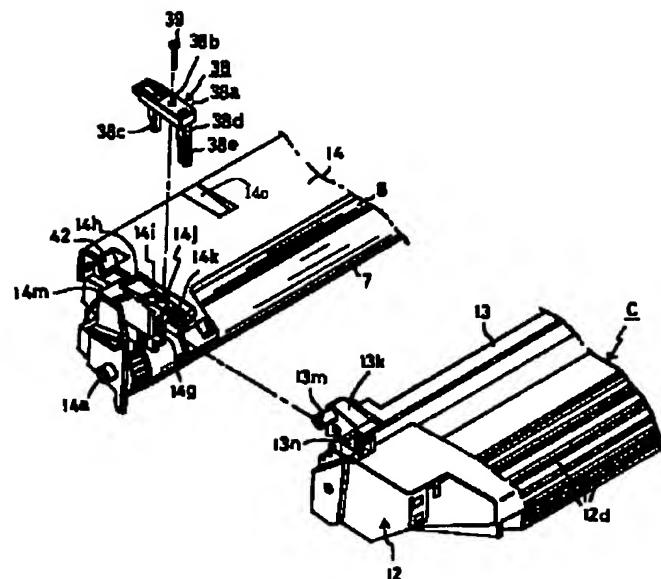
【図46】



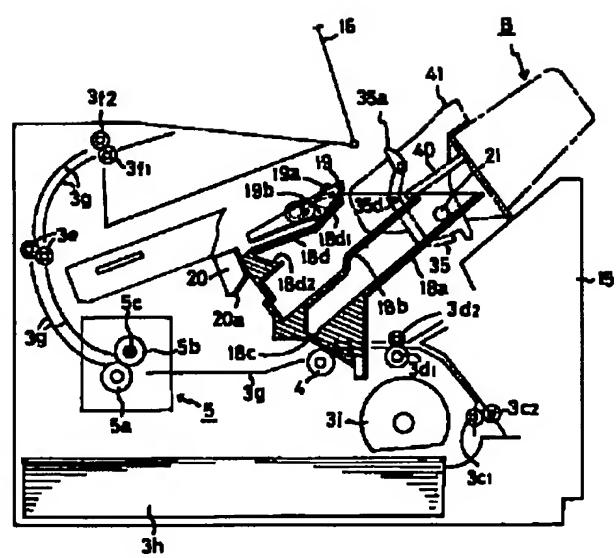
【図40】



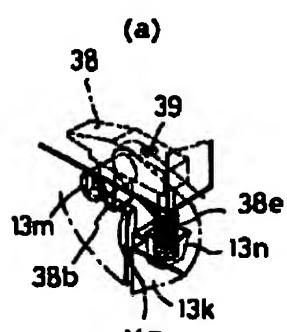
【図41】



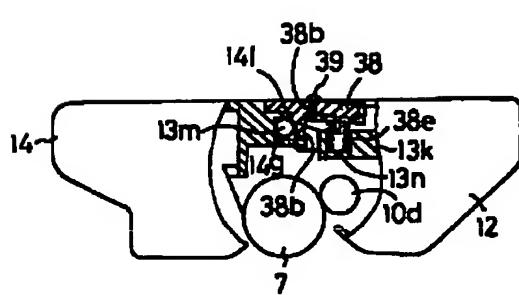
【図44】



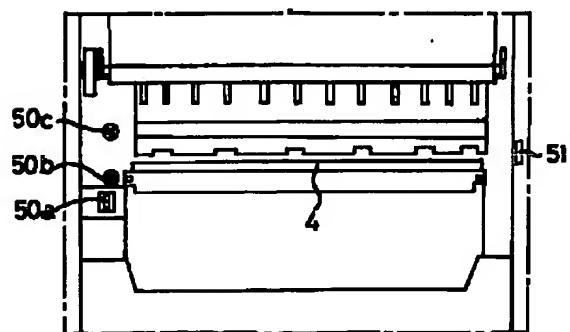
【図42】



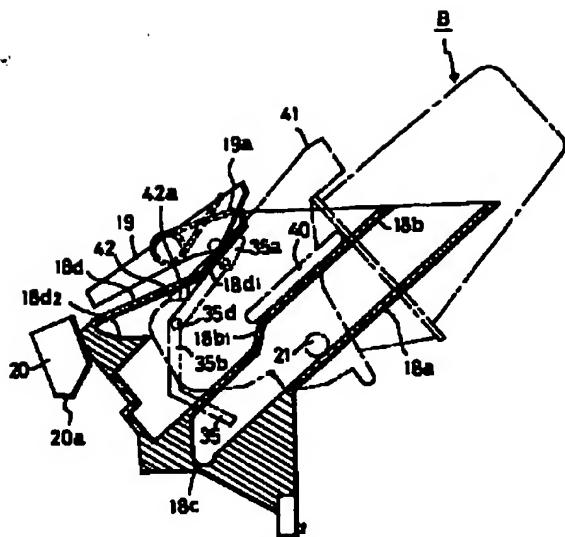
(b)



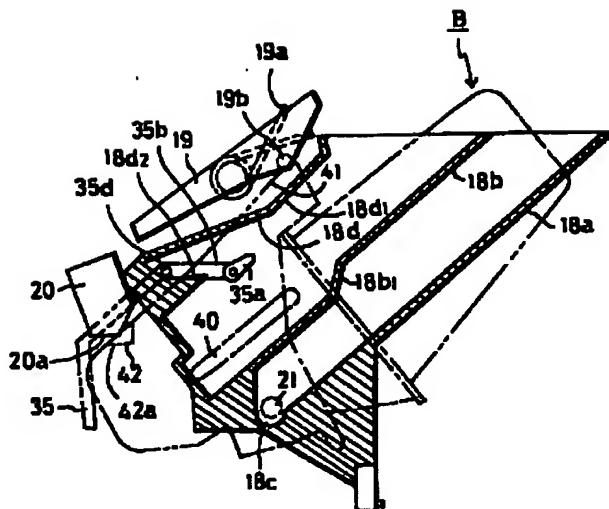
【図56】



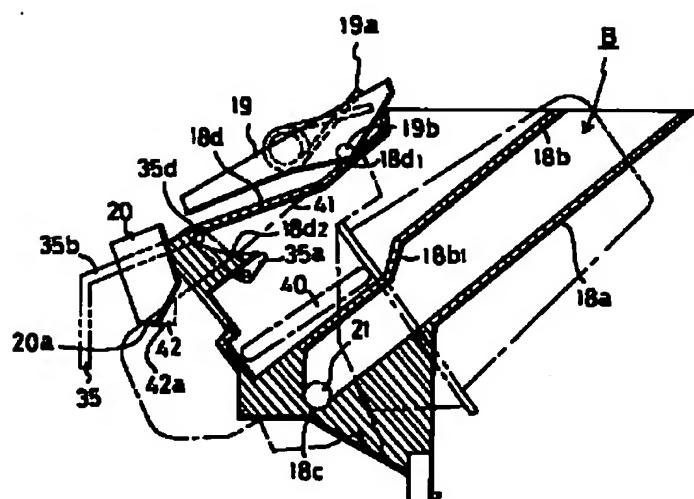
【図45】



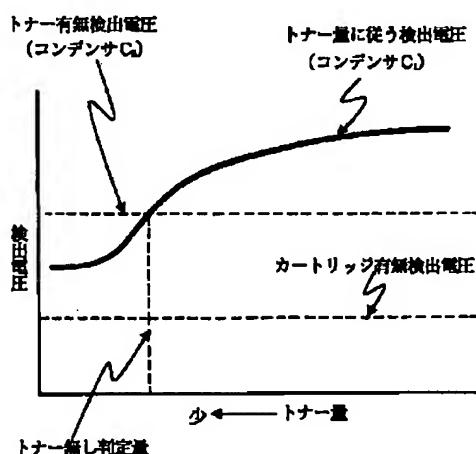
【図47】



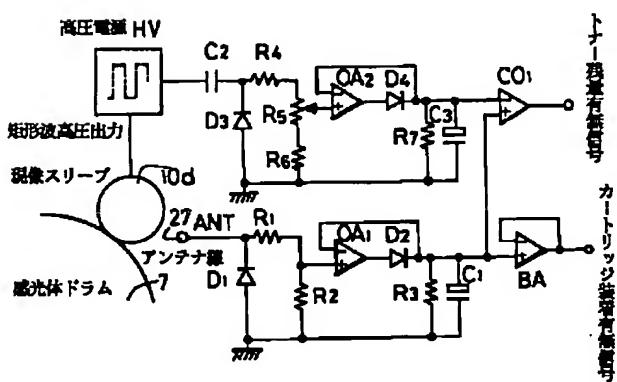
【図48】



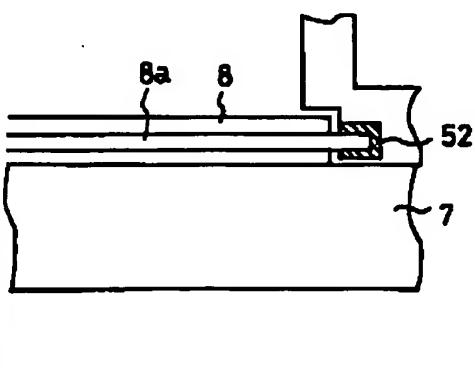
【図59】



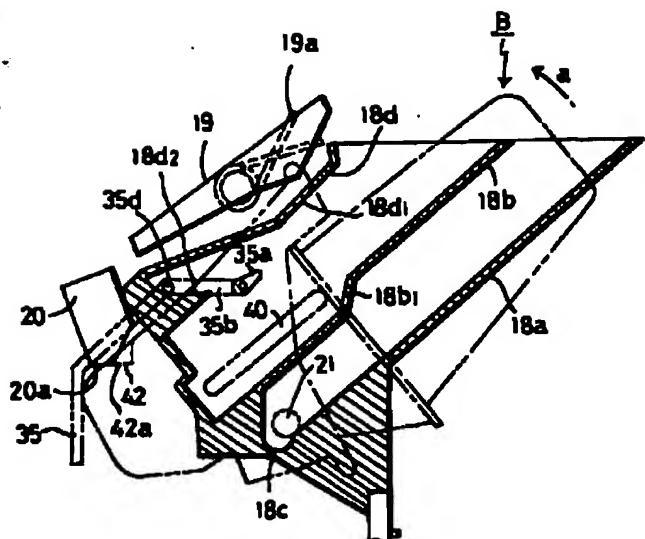
【図61】



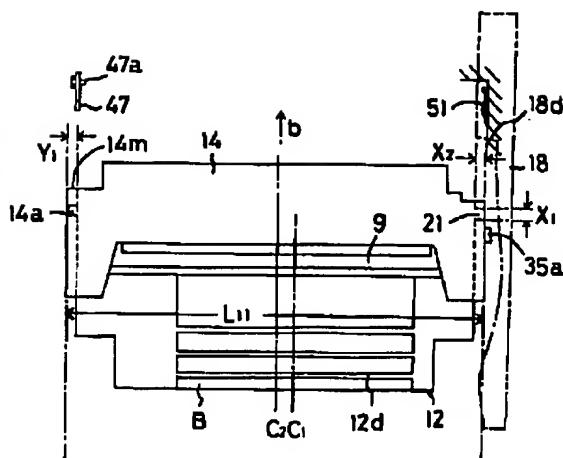
【図65】



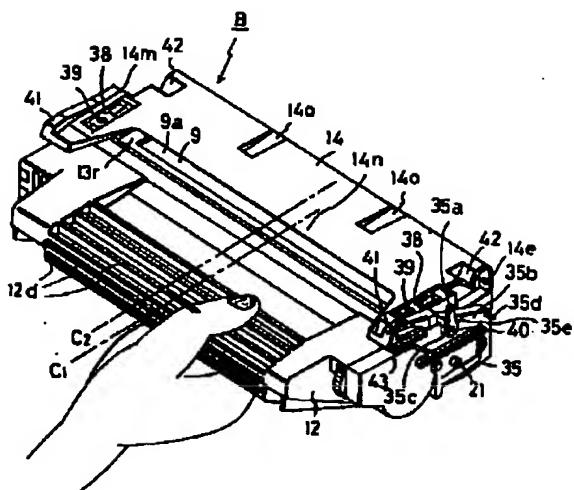
【図49】



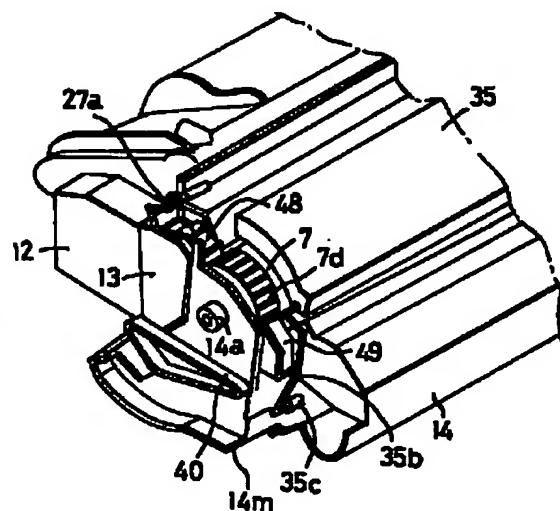
【図51】



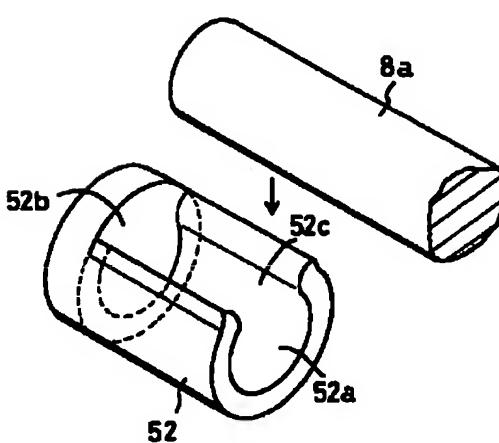
【図52】



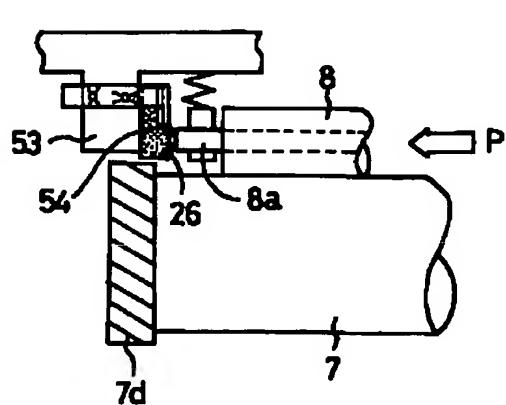
【図55】



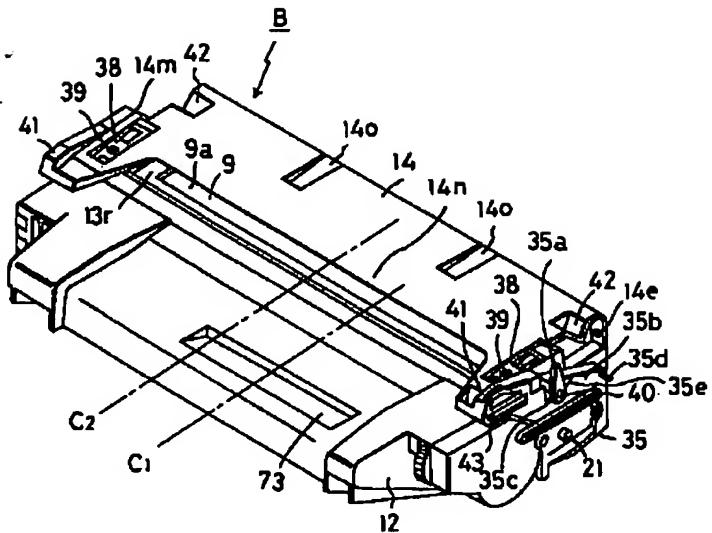
【図66】



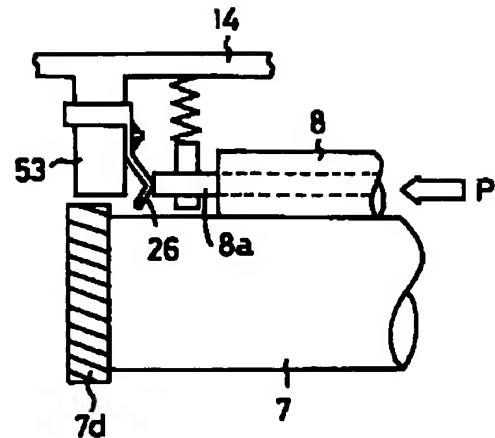
【図68】



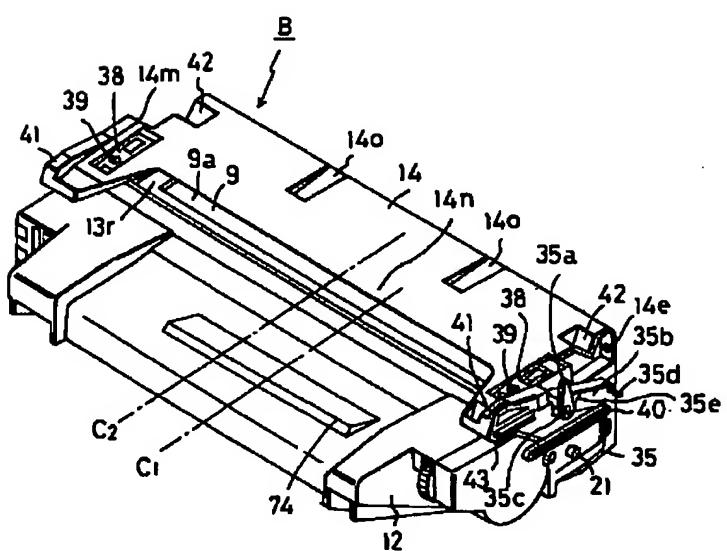
【図53】



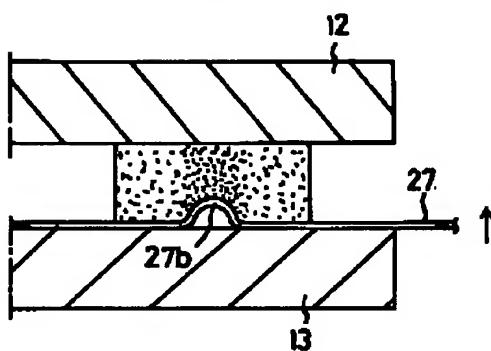
【図67】



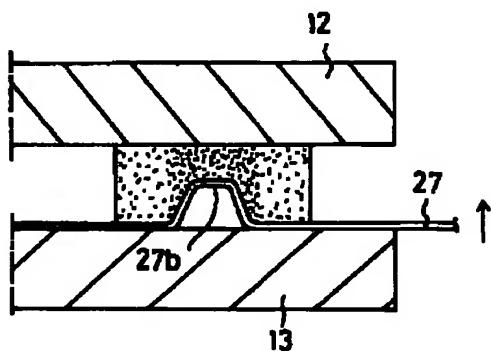
【図54】



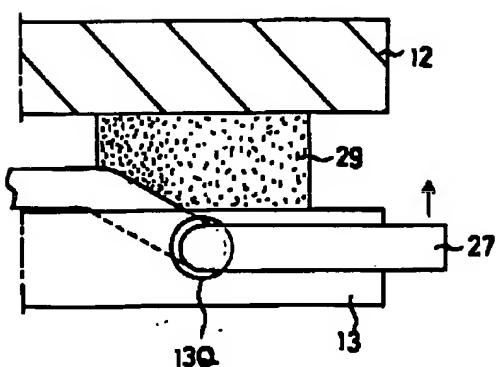
(a)



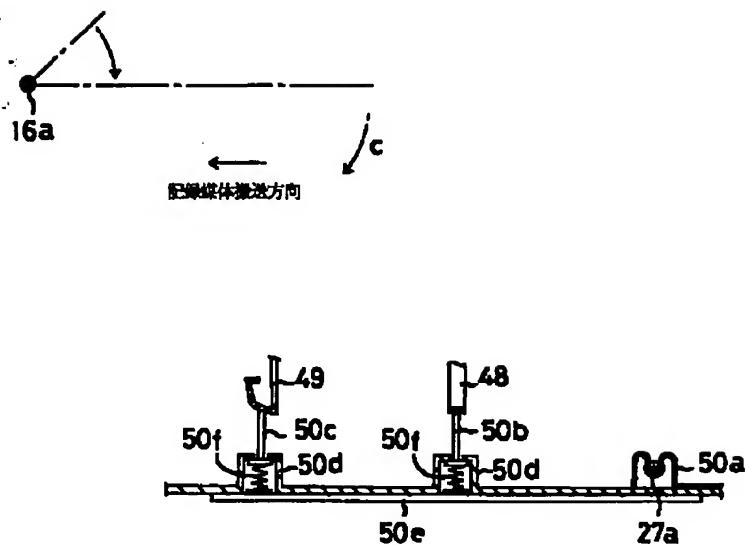
(b)



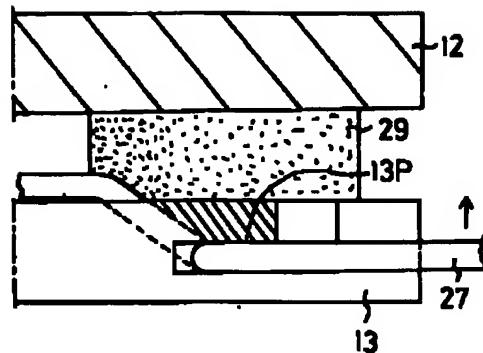
【図72】



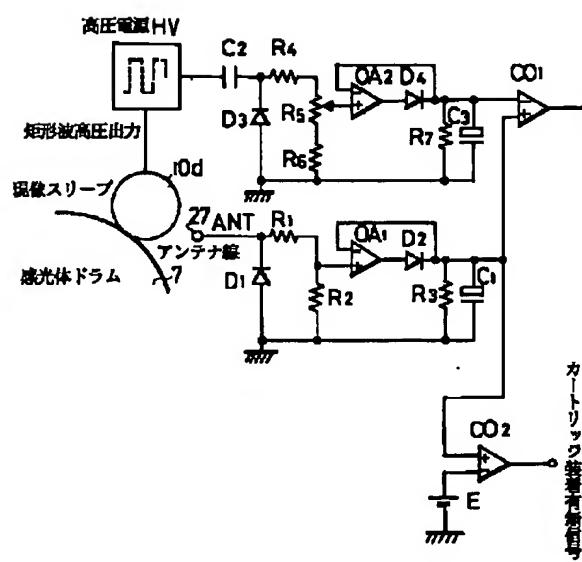
【図57】



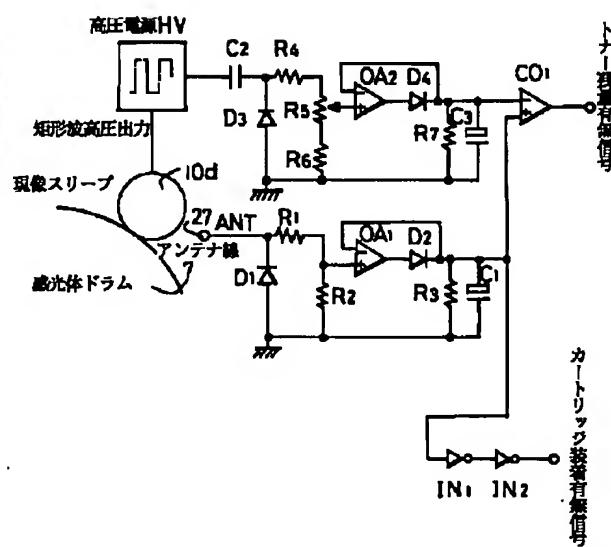
【図71】



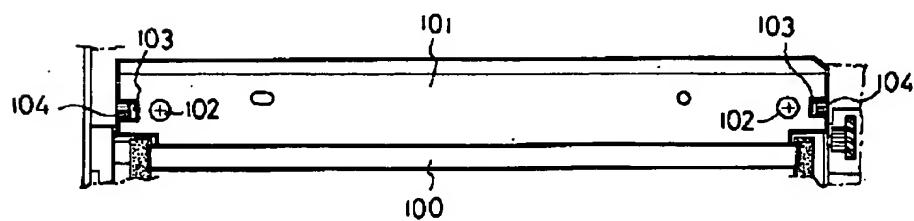
【図58】



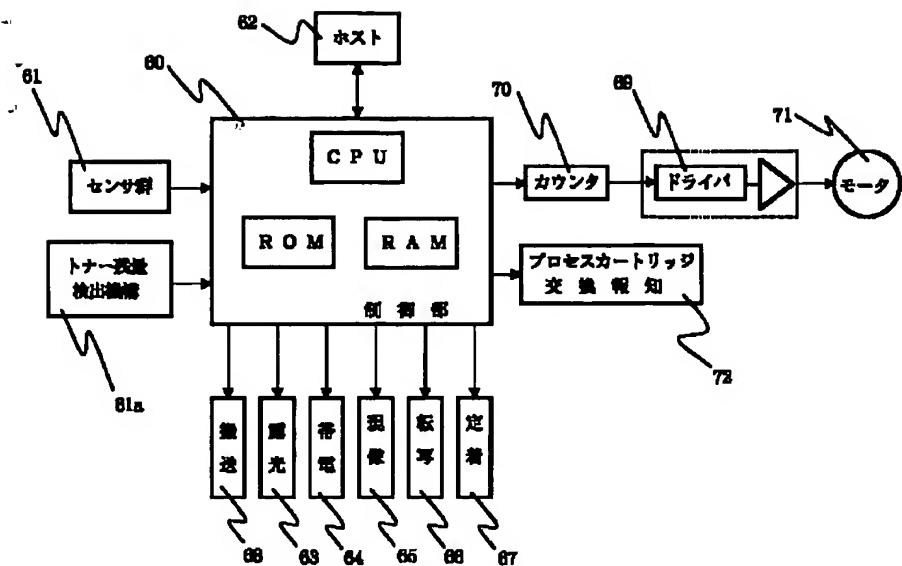
【図60】



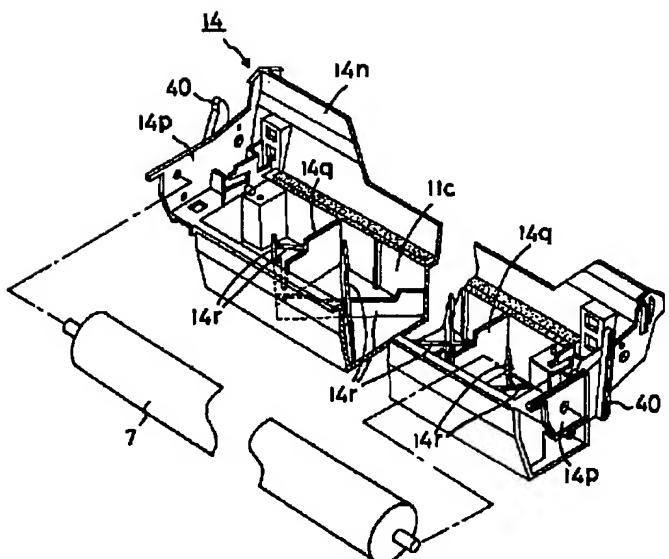
【図73】



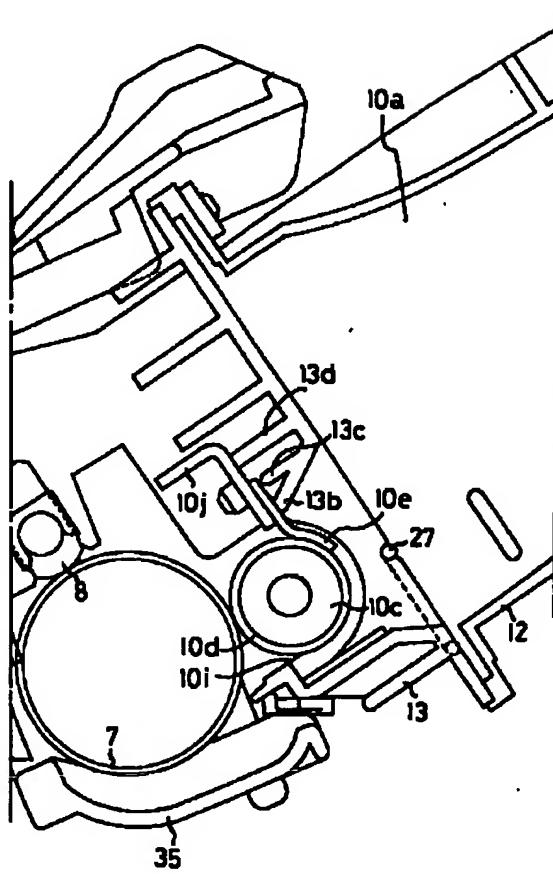
【図62】



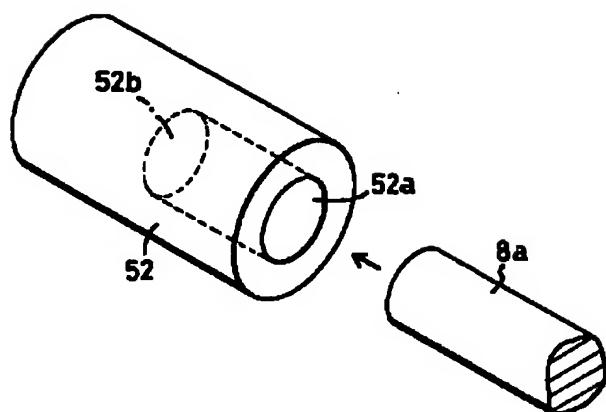
【図63】



【図69】



【図64】



---

フロントページの続き

(72)発明者 唐鑑 俊之  
東京都大田区下丸子3丁目30番2号キヤノ  
ン株式会社内

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 06-130877

(43)Date of publication of application : 13.05.1994

(51)Int.Cl. G03G 21/00  
G03G 21/00  
G03G 15/00

(21)Application number : 05-053190

(71)Applicant : CANON INC

(22)Date of filing : 19.02.1993

(72)Inventor : NUMAGAMI ATSUSHI  
YASHIRO MASAHIKO  
IKEMOTO ISAO  
KARAKAMA TOSHIYUKI

(30)Priority

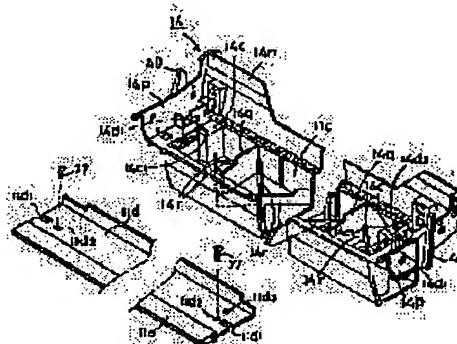
Priority number : 04260614 Priority date : 04.09.1992 Priority country : JP

## (54) BLADE MEMBER AND INSTALLATION METHOD THEREFOR AND PROCESSING CARTRIDGE AND IMAGE FORMING DEVICE

### (57)Abstract:

**PURPOSE:** To accurately position and install a blade by providing a notch and a hole for positioning on a support member for installing the blade and positioning by engaging with a specified dowel.

**CONSTITUTION:** Rectangular positioning dowels 14d1 are protrusively provided on right and left blade installation surfaces 14c and a screw hole 14c1 is spirally provided. Also a round positioning dowel 14d2 is protrusively provided on the other installation surface 14c. Then, in the case of installing a cleaning blade 11a on a cleaning frame body 14, positioning in a vertical direction is done by fitting the rectangular dowel 14d1 in the rectangular notch 11d1, and the positioning in a longitudinal direction is done by fitting the circular dowel 14d2 in a slender hole 11d3. Therefore a blade support member 11d is positioned in the vertical and longitudinal directions against the cleaning frame body 14. In this state the blade 11a is installed and fixed on the cleaning frame body 14 by fastening a screw 77.



### LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 21.10.1998

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 3110581

[Date of registration] 14.09.2000

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of

rejection]  
[Date of extinction of right]